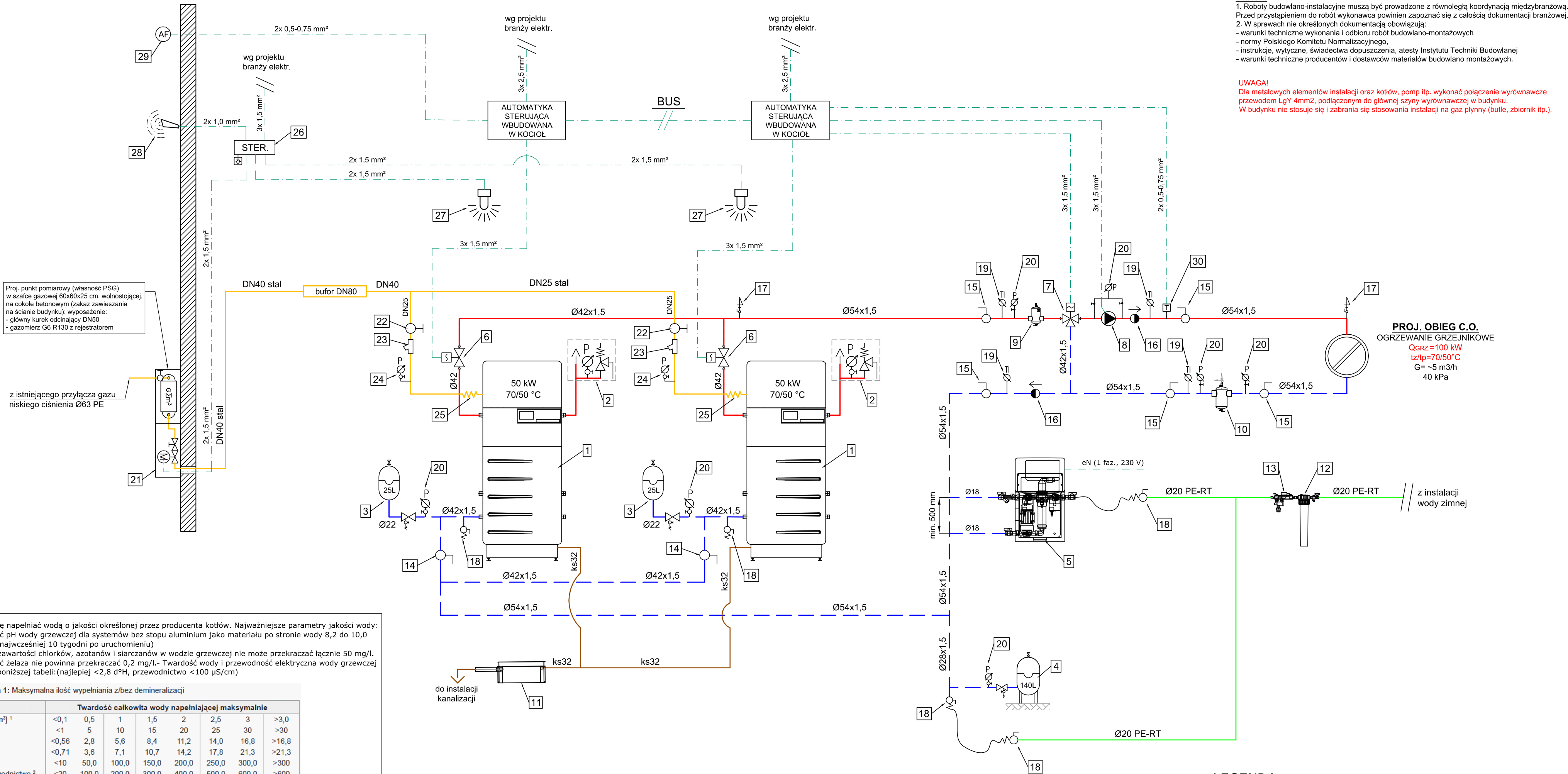




30	Projektowane	Czujnik temperatury obiegu c.o.	1 szt.
29	Projektowane	Czujnik temperatury zewnętrznej (regulacja pogodowa)	1 szt.
28	Projektowane	Sygnalizator optyczno-akustyczny systemu detekcji gazu	1 szt.
27	Projektowane	Detektor gazu ziemnego	2 szt.
26	Projektowane	Centrala sterująca systemu detekcji gazu ziemnego	1 szt.
25	Projektowane	Elastyczne przyłącze do gazu (stalowe) 3/4"	2 szt.
24	Projektowane	Manometr gazowy 0-100 mbar	2 szt.
23	Projektowane	Włókninowy filtr gazu Rp 3/4" Typ 70612/6B	2 szt.
22	Projektowane	Zawór odcinający Rp 3/4" gwintowany, do gazu	2 szt.
21	Projektowane	Szafka gazowa 60x60x25 cm, wolnostojąca, na cokole betonowym (zakaz zawieszania na ścianie budynku), wyposażenie: zawór odcinający kolnierzowy DN32 + zawór odcinający elektromagnetyczny DN32 współpracujący z systemem detekcji gazu	1 kpl.
20	Projektowane	Manometr grzewczy radialny Ø100, p=0-4 bar + kurek manometryczny 1/2" + rurka syfonowa pętlicowa	7 szt.
19	Projektowane	Termometr bimetaliczny radialny Ø100, t=0-120 °C	4 szt.
18	Projektowane	Zawór odcinający (spustowy) o śr. DN15, z przyłączem do węża	5 szt.
17	Projektowane	Zawór odpowietrzający, automatyczny, o śr. DN15, z zaworem stopowym	12 szt.
16	Projektowane	Zawór zwrotny o śr. DN50	2 szt.
15	Projektowane	Kulowy zawór odcinający, do wody gorącej, o śr. DN50, z dźwignią	5 szt.
14	Projektowane	Kulowy zawór odcinający, do wody gorącej, o śr. DN40, z dźwignią	2 szt.
Nr	Status urządzeń	Opis	Ilość

13	Projektowane	Zestaw przyłączeniowy do uzupełniania ubytków wody bezpośrednio z sieci wodociągowej, zgodny z normami DIN 1988 oraz PN-EN 1717, z wodomierzem standardowym, dwoma zaworami odcinającymi, z rozdzielaczem systemów typu BA	1 kpl.
12	Projektowane	Urządzenie zmiękczające do pierwszego napełnienia i uzupełniania wody w instalacji c.o., o wydajności 6000 l x °dH, w zestawie zawór odcinający z zaworem spustowym, ogranicznik przepływu oraz śrubunek	1 kpl.
11	Projektowane	Neutralizator kondensatu do kotła gazowego o mocy 100 kW (wspólny dla kaskady kotłów 2x50 kW)	1 szt.
10	Projektowane	Separator zanieczyszczeń o śr. 2", z wkładem magnetycznym (Vmax=8 m3/h)	1 szt.
9	Projektowane	Separator mikropęcherzy powietrza o śr. 2" (Vmax=8 m3/h)	1 szt.
8	Projektowane	Pompa obiegowa c.o., elektroniczna (V=5 m3/h; Hp=40 kPa) np. Grundfos MAGNA3 25-80	1 szt.
7	Projektowane	3-drogowy obrotowy zawór mieszający DN40 kvs=25 + siłownik elektryczny 3-punktowy, 230 V	1 kpl.
6	Projektowane	2-drogowy zawór kulowy VAG60 DN32-35 PN16 Rp1¼ + siłownik elektryczny Siemens GLB341.9E	2 kpl.
5	Projektowane	Automat odgazowujący próżniowo do zamkniętych układów grzewczych. Wielofunkcyjna, w pełni automatyczna jednostka umożliwiająca separację gazów w układzie oraz w wodzie uzupełniającej. Ciśnienie pracy 0,5-4,5 bar, maks. pojemność instalacji c.o. = 6 m3, wydajność uzupełniania do 0,08 m3/h	1 szt.
4	Projektowane	Wzbiornicze naczynie ciśnieniowe, przeponowe o poj. 140 litrów + złącze samoodcinające DN25	1 kpl.
3	Projektowane	Wzbiornicze naczynie ciśnieniowe, przeponowe o poj. 25 litrów + złącze samoodcinające DN20 (przy kotle)	2 kpl.
2	Projektowane	Zestaw armatury zabezpieczającej kotła (zawór bezpieczeństwa DN15 p=3 bar, zawór odpowietrzający, manometr), dedykowany przez producenta kotła gazowego	2 kpl.
1	Projektowane	Stojący, pojemnościowy kocioł gazowy kondensacyjny o mocy nominalnej / modulacji od 7,5 kW do 46 kW przy parametrach pracy 80/60°C; 8 kW do 48,8 kW przy 50/30°C; sprawność przy obciążeniu częściowym wynoszącym 30% nie mniejsza niż 108%; emisja tlenków azotu według normy EN15502 nie większa niż 30 mg/kWh; kocioł z wymiennikiem ciepła ze stali nierdzewnej; KASKADA DWÓCH KOTŁÓW 2x50 kW	2 szt.
Nr	Status urządzeń	Opis	Ilość

LEGENDA:

- PROJ. INSTALACJA GRZEWcza (ZASILANIE) WYKONANA Z RUR STALOWYCH CIENKOŚCIENNYCH ŁĄCZONYCH NA KSZTAŁTKI ZAPRASOWYWANE
- PROJ. INSTALACJA GRZEWcza (POWRÓT) WYKONANA Z RUR STALOWYCH CIENKOŚCIENNYCH ŁĄCZONYCH NA KSZTAŁTKI ZAPRASOWYWANE
- PROJ. INSTALACJA WODY ZIMNEJ Z RUR WIELOWARSTWOWYCH PE-RT
- PROJ. INSTALACJA KANALIZACJI SANITARNEJ Z RUR PP-HT I PVC
- PROJ. INSTALACJA GAZOWA WYKONANA Z RUR STALOWYCH ŁĄCZONYCH PRZEZ SPAWANIE
- PROJ. PRZEWODY ELEKTRYCZNE I STEROWNICZE

Jednostka projektowa:	ARCHISANIT Wojciech Dymek 66-530 Drezdenko, ul. Pomorska 1, adres pracowni: Drezdenko, ul. I Brygady 33/5 tel. 728 910 389 e-mail: archisanit@gmail.com www.archisanit.pl		
Temat:	Przebudowa istniejącej kotłowni węglowej na kotłownię gazową w budynku OPS w Drezdenku wraz z modernizacją instalacji c.o.		
Inwestor:	Gmina Drezdenko 66-530 Drezdenko, ul. Warszawska 1		
Lokalizacja:	Jedn. ewid.: Drezdenko, obręb: Drezdenko, dz. nr 762/2 Id działki: 080602_4.0001.762/2; ul. Marszałkowska 18		
Branża:	Sanitarna	Stadium:	P.B.
Nazwa rysunku:	Schemat kotłowni	Skala:	- - -
Projektant - br. sanitarna: mgr inż. Jakub Mańdziż upr. bud. LBS/0088/PWBS/16	Podpis:	Data:	15.12.2025 r.
Sprawdzający - br. sanitarna: mgr inż. Jakub Mańdziż upr. bud. LBS/0010/PWOS/07	Podpis:	Nr ark.:	S-7

