

# DGS DRUCKGUSS SYSTEME

## Kompresorová stanice

**Lokalita:** Liberec

**Investor:** DGS Druckguss Systeme s.r.o.

**Dodavatel technologie:** Veskom, spol. s r. o.

**Odpovědní pracovníci:**

Ing. Otto Havlík, Pavel Tischer

**E-mail:** kompresory@veskom.cz

**Uvedení do provozu:** 27. 4. 2005

### Technická data

Parametry kompresorové stanice:

požadované množství stlačeného vzduchu:

I. etapa cca 2500 m<sup>3</sup>/hod; po II. etapě 5000 m<sup>3</sup>/hod

pracovní tlak stlačeného vzduchu u strojů: min. 7 bar<sub>g</sub>

požadovaný počet kompresorů: 5 ks + záloha

požadovaná čistota stlačeného vzduchu:

podle ISO 8573.1, třída kvality 1.4.1.

kondenzátní hospodářství: aut. odvaděče kondenzátu

Zařízení:

3 ks šroubový kompresor GARDNER DENVER,  
typ ESD 110/8,5 EANA, +W

1x vzdušník BSDE 10 m<sup>3</sup>/10 bar vč. vybavení

1x mikrofiltr MTA, typ B 450 M

1x kondenzační sušič MTA, typ DMNA 075

2x aut. odvaděč kondenzátu GD, typ GDT-T20

1x řídicí systém GD, typ MultiPilot 5/8

1 sada monitorovací zařízení vč. měření průtoku  
stlačeného vzduchu

### Popis instalace

Firma DGS je úspěšnou slévárnou odlitků z hliníkových slitin, proto se švýcarský majitel rozhodl pro rozšíření kapacity slévárny a výstavbu nové haly. Kompresorová stanice je umístěna v energetickém přístavku nové haly v prvním patře.

Kompresorová stanice ve firmě DGS byla realizována formou „na klíč“. V první fázi byl zpracován prováděcí projekt kompresorové stanice včetně podkladů pro související profese. Ten navazoval na projekt pro stavební povolení zpracovaný firmou PIKAZ Brno. Projekt byl zpracován na cílový stav, který bude realizován ve dvou etapách. Vlastní dodávka byla provedena pro I. etapu a zahrnovala: tři kusy šroubového kompresoru a potřebné příslušenství tj. filtrace, sušení, odloučení kondenzátu a separaci oleje z kondenzátu. Následná montáž zahrnovala dodávku materiálu a vlastní montážní práce na potrubní rozvody, vzduchotechniku a elektroinstalaci vč. elektrického rozváděče.



Kompresory jsou vybaveny zpětným získáním tepla tzv. +W modulem, který dodává do kotelny vodu o max. teplotě +70 °C, kde je použita na ohřev TUV a vytápění. Kompresorová stanice je vybavena řídicím systémem firmy GD, typ MultiPilot 5/8 a monitorovacím systémem dodaným ve spolupráci s firmou Protechmatic.

Kromě montáže kompresorové stanice naše firma zajišťovala dodávku chladicího systému, úpravný chladicí vody, zařízení pro výrobu demineralizované vody, ze které vznikne po přidání speciálního přípravku tzv. osmózní voda, a dále montáž rozvodů stlačeného vzduchu, chladicí vody, osmózní vody a vakua ve výrobní hale.