

# CIP ФОАЙЕТА - T5 - ЛЕТИЩЕ ХИТРОУ, ЛОНДОН

[Обратно към  
списъка](#)

Диапазон на приложение

Летища

Тип

Презентация

В рамките на новата сграда на терминал 5 (T5) има луксозни галерии, които British Airways е предназначила за CIP фойета. По своята същност тези области трябваше да бъдат климатизирани до най-високите възможни стандарти, като се използват мултифункционални охлаждащи конвектори (MSCB) Като цяло, стойността на проекта бе около £1/2 милиона.

Специално проектираните конвектори на TROX включваха архитектурна облицовка, която се интегрира в таванната конструкция. Установените равно с повърхността MSCB включваха многообразие от осветителни типове и TROX сътрудничеса с консултанта по осветлението, за да отговорят на възискателните изисквания на клиента.

TROX работеше също в тясно сътрудничество с консултанта WSP и архитекта YRM по серия от итерации преди да бъде установен окончателния проект. MSCB бяха след това събрани от изделия със заводска готовност във фабриката на TROX в Thetford, Norfolk. CIP фойетата на терминал 5 (който представлява по-висок статус отколкото VIP), включва арматура - включително MSCB - завършена до изключително високо качество.

Конвекторите бяха изработени като макет и изпитани в ултрасъвременните лаборатории на TROX под наблюдението на подизпълнителя по обслужването SPIE Matthew Hall и изпитанията бяха заверени от консултанта WSP, архитекта YRM и мениджъра на проекта MACE.

TROX спечели този важен договор, отчасти защото беше вече успешно доставил охлаждащи конвектори на T5B - 442-метровата сграда на втори терминал, която разполага с 17 изхода за качване, свои собствени магазини, ресторанти и главно фойе. Фирмата разполага с отлични работни отношения с WSP и ръководителя на проекта MACE.

Най-предизвикателните аспекти на този проект бяха работните проекти, необходими за осигуряване на еднакви охлаждащи конвекторни секции и фазата на конструирането с производството.. Първоначално клиентът искаше еднакви секции на охлаждащите конвектори, така че те биха могли да бъдат разменяни. Това означаваше, че всяка секция ще бъде със същата дължина и трябва да имат едни и същи характеристики на производителността и вградено осветление.

Това стана трудно, защото конвекторите бяха захранвани с въздуховоди и тръбопроводи понякога в средата на минаването на конвектора. Това означаваше, че всяка секция не можеше

да бъде идентична. Добавено към това, графикът и проектирането бяха изпълнени почти до точката на производството. Времето на цикъла на поръчката бяха много къси в термините на интерпретацията на най-последните изисквания към дизайна и производството на конвекторите. В някои случаи това бе само две седмици. Това бе значително производствено предизвикателство, но всички срокове бяха спазени.