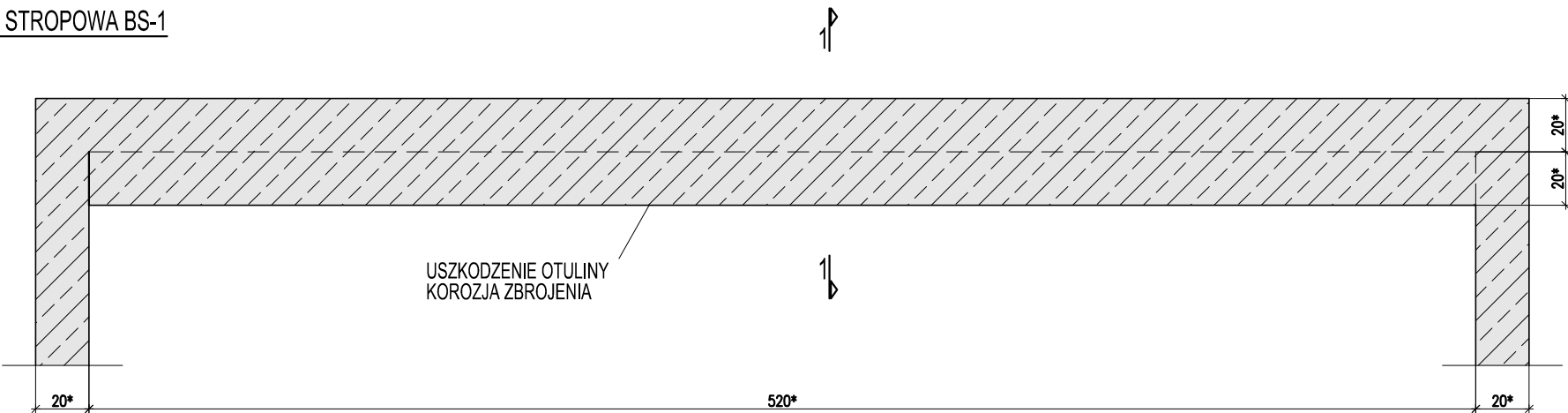
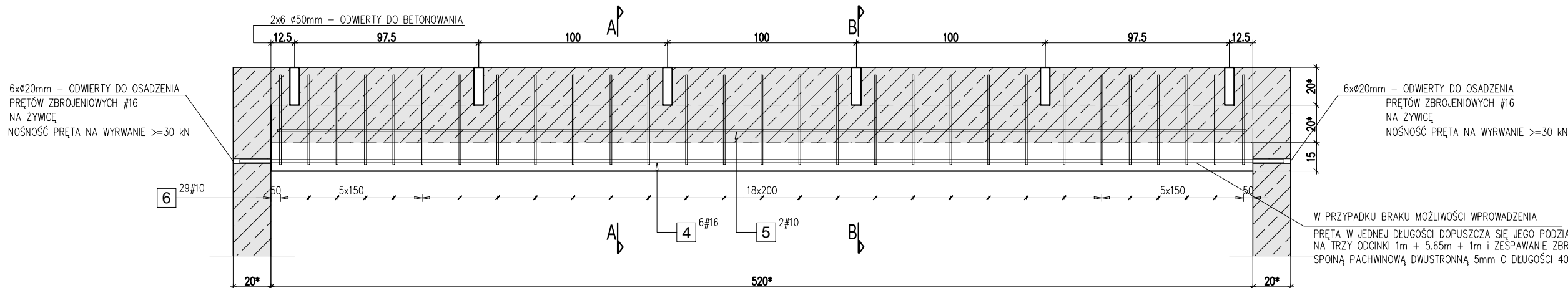


STAN ISTNIEJĄCY - BELKA STROPOWA BS-1



STAN PROJEKTOWANY - BELKA STROPOWA BS-1



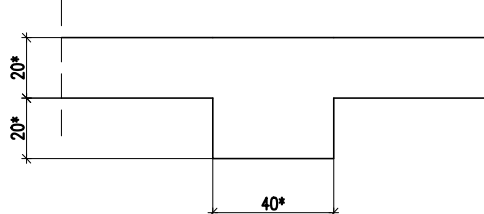
- OCZYSZCZENIE BELKI I ZBROJENIA NOŚNEGO
- WYKONANIE SYSTEMU NAPRAWCZEGO NA ZBROJENIU (ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE STALI) ZGODNIE Z PN EN 1504 LUB NORMĄ RÓWNOWAŻNĄ
- ROZBUDOWANIE USZKODZONEJ OTULINY NA BELCE ZGODNIE Z PN EN 1504 LUB NORMĄ RÓWNOWAŻNĄ
- PODSTEMPLOWANIE STROPU W REJONIE PROWADZENIA PRAC
- WYKONANIE ODWERTÓW DO OSADZENIA ZBROJENIA POZIOMEGO (Ø20), OSADZENIE ZBROJENIA POZIOMEGO NA ŻYWICĘ, NOŚNOŚĆ PRĘTA NA WYRWANIE ≥ 30 kN
- WYKONANIE ODWERTÓW W PŁYTCIE DO BETONOWANIA BELKI (Ø50)
- WKŁĘJENIE ZBROJENIA PIONOWEGO NA ŻYWICĘ, NOŚNOŚĆ PRĘTA NA WYRWANIE ≥ 12 kN
- WYKONANIE WARSTWY SZCZEPNEJ NA POWERZCHNIACH BELKI ZGODNIE Z PN EN 1504 LUB NORMĄ RÓWNOWAŻNĄ – WYTRZYMAŁOŚĆ NA ODRIYWANIE $\sim 2,7$ MPa
- BETONOWANIE BELKI ZAPRAWĄ SAMOZAGŁĘSZCZALNĄ O WYTRZYMAŁOŚCI KOŃCOWEJ MIN 60 MPa
- ROZSTEMPLOWANIE STROPU

4 6#16 L=5530

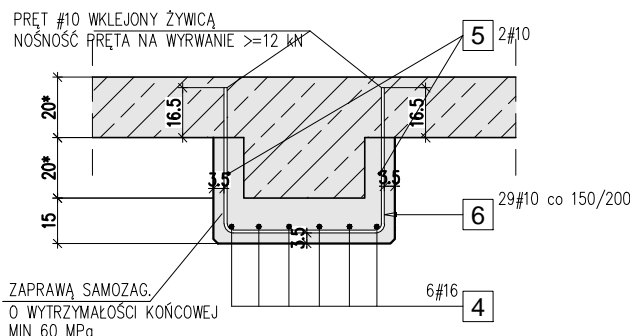
5 2#10 L=5130

Poz.	Stal #	Długość (mm)	Liczba			Długość łączna (m)	
			w elemencie	elementów	ogółem	# 10	# 16
4	16	5530	6	1	6		33,18
5	10	5130	2	1	2	10,26	
6	10	1450	29	1	29	42,05	
Długość wg średnic (m)						52,31	33,18
Masa 1 m pręta (kg/m)						0,62	1,58
Masa łączna wg średnic (kg)						32,28	52,42
Masa łączna wg gatunku stali (kg)						84,70	
Ogółem (kg)						84,70	

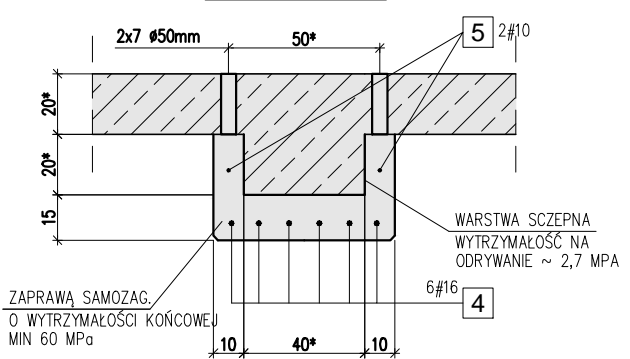
PRZEKRÓJ 1-1



PRZEKRÓJ A-A

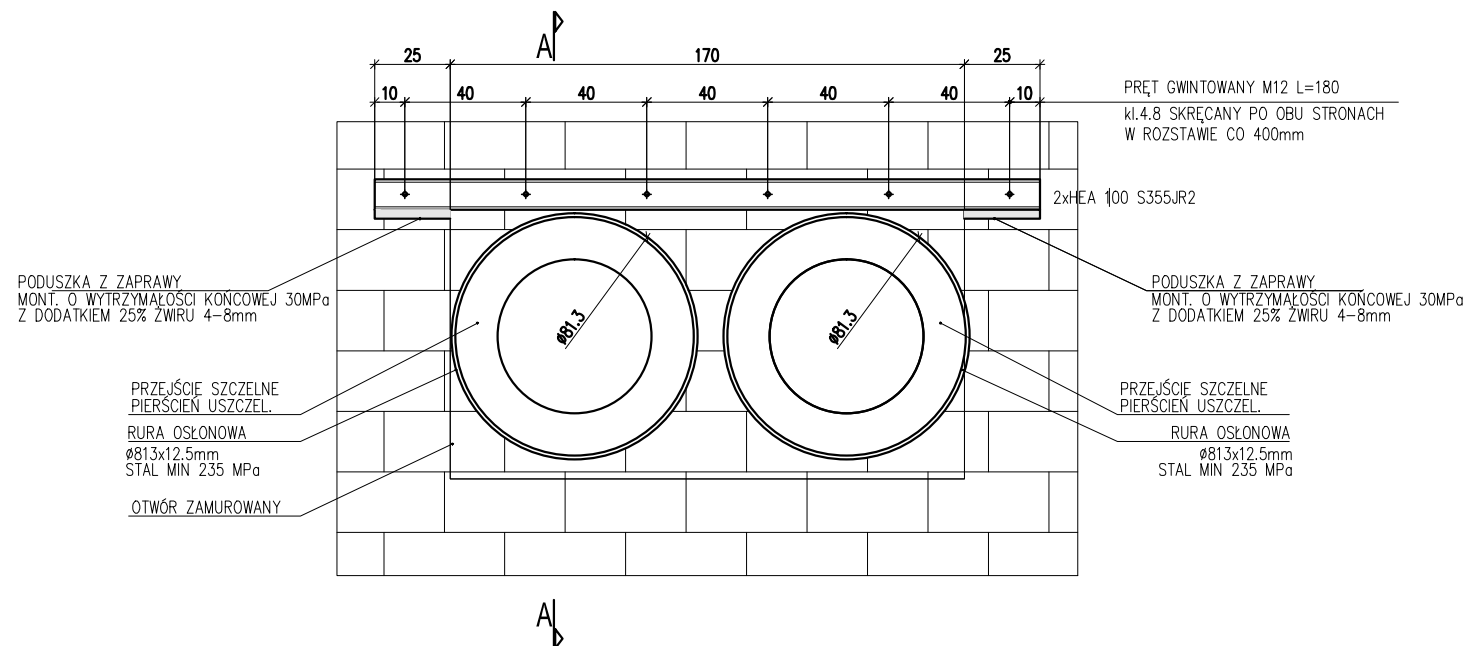


PRZEKRÓJ B-B



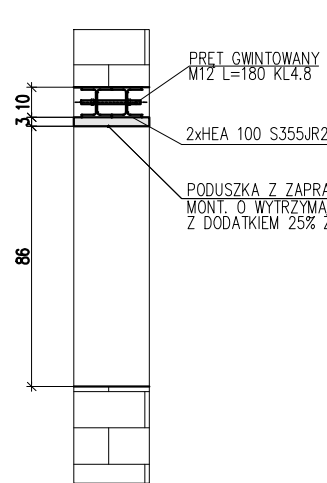
WYKONANIE OTWORÓW W ŚCIANIE POD INSTALACJĘ DN500

WYKONAĆ 2 SZT



- PODKUCIE ŚCIANY PO JEDNEJ STRONIE I OSADZENIE PIERWSZEGO DWUTEOWNIK NA PODUSZCIE Z PODLEWKI O WYMIARACH $\sim 250 \times 250$ (CZAS WIĄZANIA PODLEWKI 24h).
- PRZESTRZEŃ NAD DWUTEOWNIKIEM A MUREM NAD NIM WYPEŁNIĆ PAKIETAMI BLACH I PODLEWKĄ
- PODKUCIE ŚCIANY PO DRUGIEJ STRONIE I OSADZENIE DRUGIEGO DWUTEOWNIK NA PODUSZCIE Z PODLEWKI O WYMIARACH $\sim 250 \times 250$ (CZAS WIĄZANIA PODLEWKI 24h).
- PRZESTRZEŃ NAD DWUTEOWNIKIEM A MUREM NAD NIM WYPEŁNIĆ PAKIETAMI BLACH I PODLEWKĄ
- DWUTEOWNIK OBRÓŻYĆ SIATKĄ METALOWĄ I OBRÓŻYĆ ZAPRAWĄ CEMENTOWĄ
- WYKONANIE OTWORÓW POD INSTALACJĘ

PRZEKRÓJ A-A



OTWÓR POD INSTALACJĘ DN 500						
NR	PROFIL	DŁUGOŚĆ	IŁOŚĆ SZT.	MASA JEDN.	STAL	MASA OGÓŁEM
		[mm]		[kg/m]		[kg]
1	HEA 100	2200	2	16,70	S335	73,48
2	PRĘT GWINTOWANY M12	180	6	0,89	KL4,8	0,96
RAZEM						74,44
DODATEK NA SPOINY 1,8%						1,34
MASA 1 szt.						75,78

UWAGI:

1.WSZYSTKIE WYMIARY SPRAWDZIĆ NA BUDOWIE

PRAWA AUTORSKIE ZASTRZEŻONE:
Wydrukowanie, kopiowanie i rozpowszechnianie dokumentacji bez zgody jednostki projektowej - zabronione.
Projektant zastrzega sobie prawo wprowadzania zmian.

NAZWA I ADRES PROJEKTU / PROJECT NAME AND ADDRESS:

IU.3-6: Przebudowa magistrali ciepłowniczej 2xDN500
od komory ciepłowniczej K-403 do komory ciepłowniczej K-409
w rejonie ul. Opata Hackiego, Św. Mikołaja, Chylońskiej i Lubawskiej w Gdyni

INWESTOR / OWNER:

Okręgowe Przedsiębiorstwo Energetyki Ciepłej Sp. z o.o.
81-213 Gdynia ul. Opata Hackiego 14

JEDNOSTKA PROJEKTOWA :

SKILLS GROUP

SKILLS GROUP sp.z o.o.

80-309 GDYŃSK,
ALEJA GROMNIKÓW 472,
OLIVIA STAR (30 PIĘTRO)
WWW.SKILLSGROUP.PL

	IMIĘ I NAZWISKO	UPRAWNIENIA:	PODPIS:
PROJEKTANT:	MGR INŻ DARIUSZ CZEPLINA	POM/0112/POOK/08 upr. bud. do projektowania w spec. konst.-bud.	
OPRACOWAŁ:	MGR INŻ PIOTR WISZNIEWSKI		
OPRACOWAŁ:			
SPRAWDZIŁ:			

DATA: 10.2024 SKALA: 1:25 FORMAT: 800x297

TREŚĆ RYSUNKU:

KOMORA K-409 - DETALE

Projekt	Faza	Branża	Typ	Poziom	Numer	Rewizja
SK	PT	S	L	--	012	01