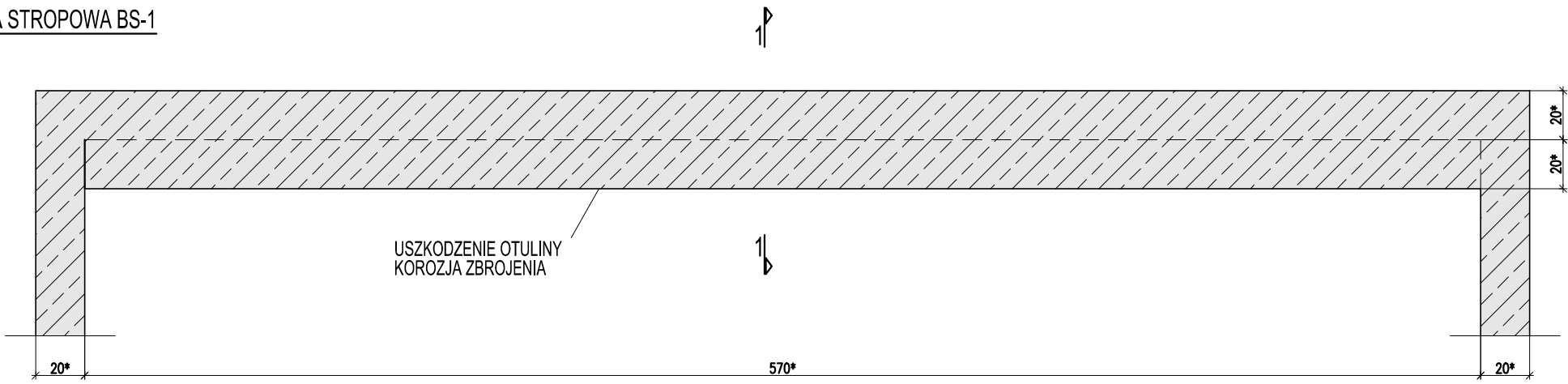
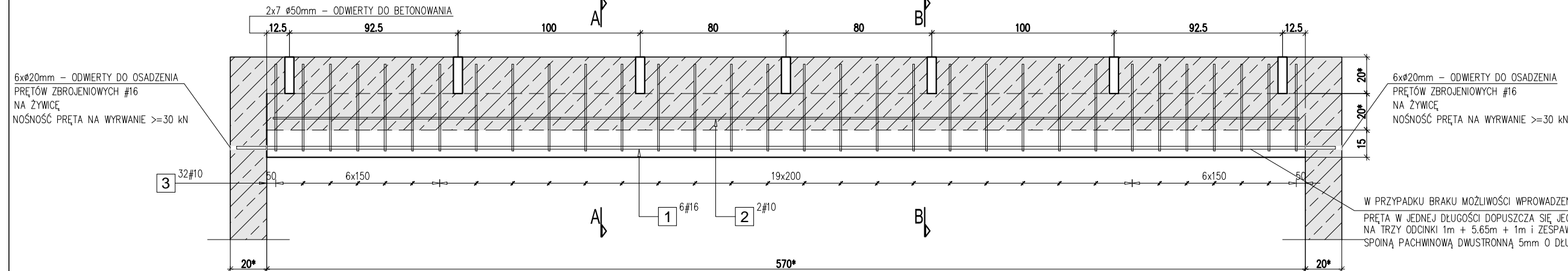


STAN ISTNIEJACY - BELKA STROPOWA BS-1



STAN PROJEKTOWANY - BELKA STROPOWA BS-1



1. OCYSZCZENIE BELKI I ZBROJENIA NOŚNEGO
2. WYKONANIE SYSTEMU NAPRAWCZEGO NA ZBROJENIU (ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE STALI) ZGODNIE Z PN EN 1504 LUB NORMĄ RÓWNOWAŻNĄ
3. ODBUDOWANIE USZKODZONEJ OTULINY NA BELCE ZGODNIE Z PN EN 1504 LUB NORMĄ RÓWNOWAŻNĄ
4. PODSTEMPLOWANIE STROPU W REJONIE PROWADZENIA PRAC
5. WYKONANIE OTWERTÓW DO OSADZENIA ZBROJENIA POZIOMEGO (Ø20), OSADZENIE ZBROJENIA POZIOMEGO NA ŻYWCĘ, NOŚNOŚĆ PRĘTA NA WYRWANIE ≥ 30 kN
6. WYKONANIE OTWERTÓW W PŁYCE DO BETONOWANIA BELKI (Ø50)
7. WKLEJENIE ZBROJENIA PIONOWEGO NA ŻYWCĘ, NOŚNOŚĆ PRĘTA NA WYRWANIE ≥ 12 kN
8. WYKONANIE WARSTWY SZCZEPNEJ NA POWIERZCHNIACH BELKI ZGODNIE Z PN EN 1504 LUB NORMĄ RÓWNOWAŻNĄ – WYTRZYMAŁOŚĆ NA ODRYWANIE $\sim 2,7$ MPa
9. BETONOWANIE BELKI ZAPRAWĄ SAMOZĄCZĄCĄ O WYTRZYMAŁOŚCI KOŃCOWEJ MIN 60 MPa
10. ROZSTEMPLOWANIE STROPU

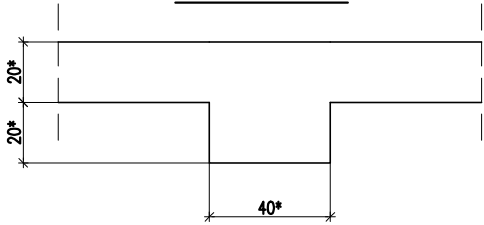
1 6#16 L=6030

2 2#10 L=5630

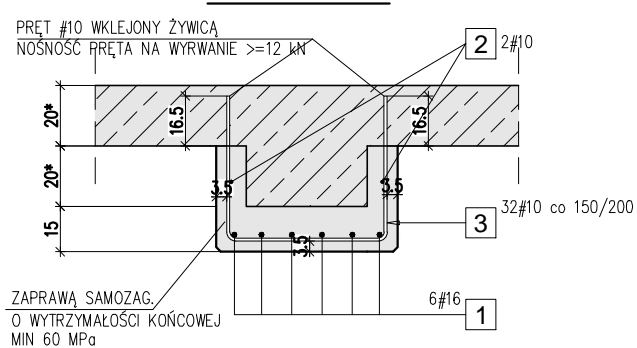
3 32#10 L=1450

Poz.	Stal	Długość (mm)	Liczba			Długość łączna (m)		
	# A–IIIIN		w elemencie	elementów	ogółem	A–IIIIN		
						# 10	# 16	
1	16	6030	6	1	6		36,18	
2	10	5630	2	1	2	11,26		
3	10	1450	32	1	32	46,40		
Długość wg średnic (m)							57,66	36,18
Masa 1 m pręta (kg/m)							0,62	1,58
Masa łączna wg średnic (kg)							35,58	57,16
Masa łączna wg gatunku stali (kg)							92,74	
Ogółem (kg)							92,74	

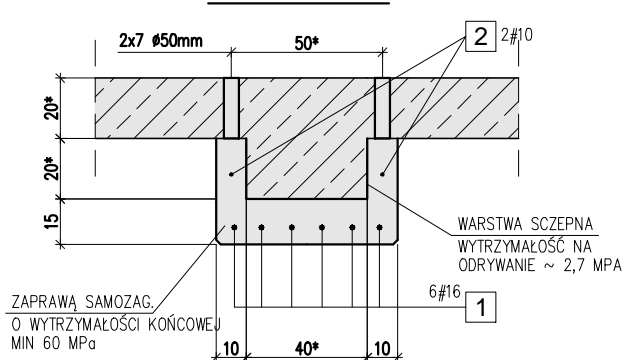
PRZEKRÓJ 1-1



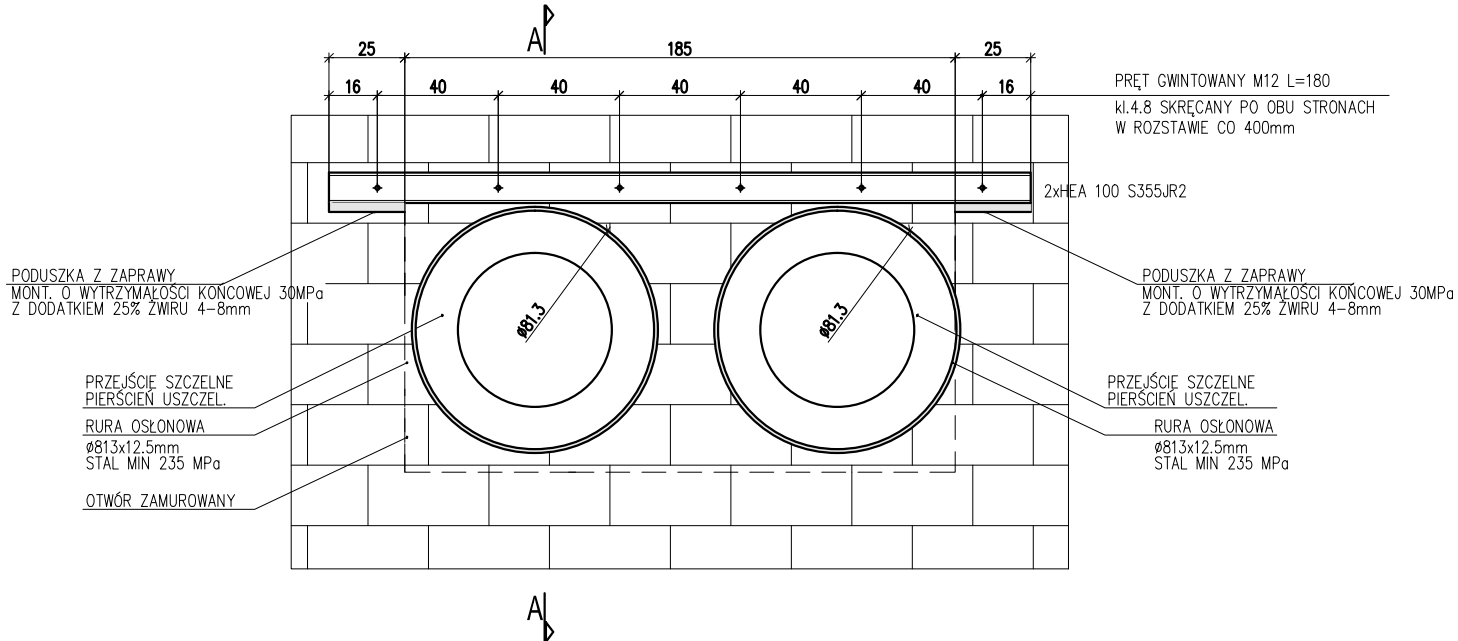
PRZEKRÓJ A-A



PRZEKRÓJ B-B

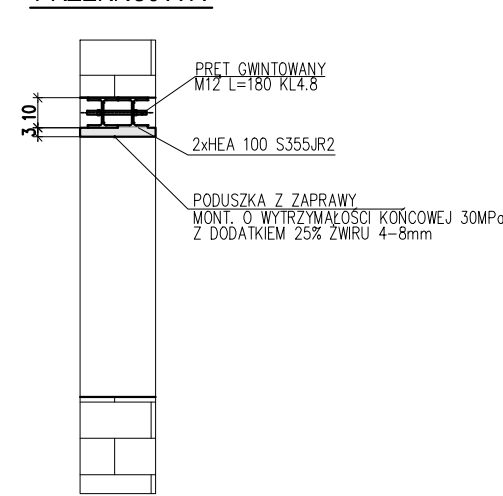


WYKONANIE OTWÓRÓW W ŚCIANIE POD INSTALACJĘ DN500



1. PODKŁUCIE ŚCIANY PO JEDNEJ STRONIE I OSADZENIE PIERWSZEGO DWUTEOWNIK NA PODUSZCIE Z PODLEWKI O WYMIARACH $\sim 250 \times 250$ (CZAS WIĄZANIA PODLEWKI 24h).
2. PRZESTRZEŃ NAD DWUTEOWNIKIEM A MUREM NAD NIM WYPEŁNIĆ PAKIETAMI BLACH I PODLEWKĄ.
3. PODKŁUCIE ŚCIANY PO DRUGIEJ STRONIE I OSADZENIE DRUGIEGO DWUTEOWNIK NA PODUSZCIE Z PODLEWKI O WYMIARACH $\sim 250 \times 250$ (CZAS WIĄZANIA PODLEWKI 24h).
4. PRZESTRZEŃ NAD DWUTEOWNIKIEM A MUREM NAD NIM WYPEŁNIĆ PAKIETAMI BLACH I PODLEWKĄ.
5. DWUTEOWNIK OBLÓŻYĆ SIATKĄ METALOWĄ I OBLÓŻYĆ ZAPRAWĄ CEMENTOWĄ
6. WYKONANIE OTWÓRÓW 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	2350	2	16,70	S335	78,49
2	PRĘT GWINTOWANY M12	180	6	0,89	KL4,8	0,96
RAZEM						79,45
DODATEK NA SPOINY 1,8%						1,43
MASA 1 szt.						80,88

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

	IMIĘ I NAZWISKO	UPRAWNIENIA:	PODPIS:
PROJEKTANT:	MGR INŻ DARIUSZ CZEPLINA	POM/0112/P00K/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-403B - DETALE

Projekt	Faza	Branża	Typ	Poziom	Numer	Rewizja
SK	PT	S	L	--	010	01