

OPIS TECHNICZNY

1. PODSTAWA OPRACOWANIA

1.1. Zlecenie Inwestora

1.2. Projekt techniczny architektoniczny

2. KONCEPCJA KONSTRUKCJI BUDYNKU

Istniejący budynek o konstrukcji żelbetowej i murowanej, z wylewanymi stropami. Układ konstrukcyjny przeważający to układ słupowo płytowy oraz ścianowy. Budynek posadowiony na płytach fundamentowych.

Obciążenie poziome przenoszą ściany murowane oraz wieńce żelbetowe obiegające ściany konstrukcyjne. Elementy konstrukcji stropów połączone ze sobą i ze ścianami tworzą sztywne tarcze poziome budynku. Sztywność przestrzenną budynku zapewniono poprzez wieńce żelbetowe obiegające ściany konstrukcyjne.

Obliczenia wykonano zgodnie z polskimi normami:

PN-82/B-02000	- Obciążenia budowli
PN-82/B-02001	- Obciążenia stałe
PN-82/B-02003	- Podstawowe obciążenia technologiczne i montażowe
PN-77/B-02011	- Obciążenie wiatrem
PN-80/B-02010	- Obciążenie śniegiem
PN-90/B-03200	- Konstrukcje stalowe
PN-/B-03264;2002	- Konstrukcje żelbetowe
PN-81/B-03020	- Fundamentowanie

Do obliczeń statycznie – wytrzymałościowych konstrukcji budynku wykorzystano program SPECBUD.

3. WARUNKI GRUNTOWO-WODNE

Do obliczeń przyjęto grunt niespoisty – piasek drobny o $ID=0,40$.

Projektowana przebudowa w postaci szybu windowego nie ma wpływu na posadowienie budynku. Obciążenia od szybu windowego nie spowodują znaczącego zwiększenia oddziaływania na płytę fundamentową. Nie ma konieczności wykonywania obliczeń nośności płyty fundamentowej.

4. ZAŁOŻONE ELEMENTY KONSTRUKCYJNE I WYTTCZNE

4.1. KONSTRUKCJA ŚCIAN NADZIEMIA

4.1.1. ŚCIANY SZYBU WINDOWEGO

Ściany nadziemia murowane z bloczków z betonu komórkowego odmiany 600 na zaprawie cementowej klasy 5 MPa + tynk cienkowarstwowy.

4.2. WIEŃCE

Żelbetowe wylewne z betonu C20/25 (B 25), zbrojone stalą B500SP i S235J. Pręty podłużne wieńców łączyć na zakład min. 50 cm. Wieniec Wz-1 jest jednocześnie nadprożem nad drzwiami szybu windowego. Wieńce zakotwić w istniejących ścianach wylewanych za pomocą kotew chemicznych np. HILTI. 4 pręty M12 i żywica HIT-HY 200, lub innej firmy produkującej systemy zakotwień – sposób wykonania wg rys. K-1, K-2 i K-4

4.3. TRZPIENIE

Żelbetowe wylewne z betonu C20/25 (B 25), zbrojone stalą B500SP i S235J. Trzpień zakotwić w istniejącej płycie fundamentowej za pomocą kotew chemicznych np. HILTI. 4 pręty M12 i żywica HIT-HY 200, lub innej firmy produkującej systemy zakotwień – sposób wykonania wg rys. K-1 i K-4

4.4. SPRAWDZENIE WYMIARÓW

Wykonawcy zobowiązani są do starannego sprawdzania wszystkich wymiarów, podanych na rysunkach oraz zgodności planów zbiorczych ze szczegółowymi rysunkami oraz opisem technicznym.

Wykonawcy sprawdzą na miejscu możliwość zachowania podanych wymiarów i rzędnych, sygnalizują wszystkie pomyłki lub uchybienia Inwestorowi i Pracowni Projektowej, którzy w razie potrzeby dokonają uściśleń lub wykonają niezbędne modyfikacje.

Wykonawcy będą wyłącznie odpowiedzialni za pomyłki oraz zmiany w ich zestawie robót lub innych wykonawców, wywołane zapomnieniem lub nieprzestrzeganiem niniejszej klauzuli.

4.5. PRZEPUSTY, OTWORY I WNEKI DLA PRZYSZŁYCH INSTALACJI; KOTWY I ELEMENTY OSADZANE W CZASIE BETONOWANIA

Wszystkie otwory i przepusty w elementach żelbetowych są wykonane w ramach Stanu Surowego, łącznie ze wzmocnieniem zbrojenia. Wszystkie otwory mniejsze od 10x10cm lub $\Phi 10$ cm są wykonywane przez Wykonawcę jako wiercone.

Za wyjątkiem szczególnych przypadków, elementy metalowe kotwione w betonie (taśmy dylatacyjne i przerwy roboczych itd.) są dostarczone i osadzone przez Wykonawcę zgodnie z projektem i wytycznymi systemowymi.

5. WYTYCZNE TECHNICZNE

5.1. TOLERANCJE WYMIAROWE

Tolerancje wymiarowe dotyczą pomiarów kontrolnych zarówno robót wykonanych przez poszczególnych podwykonawców, jak i w dokonanych w fazie oddania do użytku.

W konsekwencji, wszystkie niedokładności wynikające z usytuowania, deformacji szalunków, zmienności wymiarów w wyniku temperatury i skurczu są dodawane. Wartości te skumulowane muszą obowiązkowo mieścić się w granicach normowych.

5.2. BADANIA I KONTROLA BETONÓW I MATERIAŁÓW

Wykonawca zapewnia przeprowadzenie prób i kontroli, wymaganych normami branżowymi. Badania są realizowane przez uprawnione laboratorium. Na jedno pobranie przypadają 3 próbki.

5.3. BETON GOTOWY DO UŻYTKU

Beton może być produkowany w betoniarni zewnętrznej, uznanej przez Inwestora dla wymaganych klas betonu. Transport obowiązkowo winien się odbywać w betoniarkach samochodowych.

Beton będzie zgodny z normami polskimi. Wszelkie dodawanie wody po wyprodukowaniu betonu jest zakazane.

5.4. BETONOWANIE-PIELEGNACJA BETONU

Szalunki muszą być zwilżone przed betonowaniem, ich powierzchnia musi być wilgotna, ale nie zmoczona. Beton nie może spadać z wysokości większej od 3,0m. Musi być układany warstwami niedużej grubości (20-30cm). Przerwa w betonowaniu 2 kolejnych warstw nie może być większa od 15min. Drganie zbrojenia, i za pośrednictwem zbrojenia betonu jest zakazane.

Wykonawca zobowiązany jest do wypełnienia kart betonowania, z podaniem: daty, godziny i warunków atmosferycznych, temperatury, pochodzenia betonu.

W przypadku zatrzymania betonowania, beton jest utrzymywany siatką metalową o drobnych oczkach, mocowaną do zbrojenia. Przed wznowieniem betonowania, powierzchnia przyłgowa jest energicznie oczyszczona i zwilżona do nasycenia, przed wylaniem świeżego betonu.

5.5. BETONOWANIE W NISKICH I WYSOKICH TEMPERATURACH

Betonowanie, gdy temperatura zmierzona na placu budowy jest niższa od -5C jest zabronione, chyba, że Kierownik Budowy wyrazi na to zgodę na piśmie.

Gdy temperatura mieści się w granicach +- 5C, wylanie betonu jest dozwolone, pod warunkiem zastosowania skutecznych środków zapobiegających szkodliwym skutkom zimna.

W okresach, w których temperatura zmierzona na budowie jest wyższa niż +25C, wykonawca przekazuje Inwestorowi i Pracowni projektowej, w ramach programu betonowania, proponowane działania.

5.6. STAL ZBROJENIOWA

Stosowane zbrojenie musi być zgodne z kartą homologacyjną. Zbrojenie w momencie jego montowania i betonowania, nie może nosić śladów rdzy kruchej, smaru lub błota. Uformowanie zbrojenia powinno być zgodnie z normami.

5.7. SZALOWANIE - ROZSZALOWANIE

Szalunki muszą być dostatecznie sztywne, by wytrzymać bez wyraźnego odkształcenia, obciążenie i naciski, którym są poddane oraz przypadkowe uderzenia w czasie wykonywania robót. Muszą być dostatecznie szczelne, szczególnie w narożach, by uniknąć wycieku zaczynu cementowego. Szalunki przed betonowaniem muszą być oczyszczone ze wszystkich obcych materiałów.

Rozszalowanie musi być dokonane dopiero gdy beton wystarczająco stwardnieje, by móc przenieść naprężenia, którym zostanie poddany bez nadmiernego odkształcenia oraz przy zapewnieniu dostatecznych warunków bezpieczeństwa.

UWAGA

Wszystkie prace budowlane należy wykonać zgodnie z "Warunkami technicznymi wykonania i odbioru robót budowlano-montażowych". tom I. Budownictwo Ogólne oraz warunki BHP jakie obowiązują w budownictwie.

PROJEKTANT:

mgr inż. Elżbieta Pyszlak
upr. nr PDL/0083/POOK/12