



Ochrona Środowiska, Budownictwo Wodne

ul. Żeromskiego 21, 58-200 Dzierżonów, tel. 74 645 23 33; tel. 74 817 17 15; tel. kom. 609 33 22 60

## PROJEKT WYKONAWCZY

<b>Branża:</b>	Architektoniczna
<b>Projekt:</b>	Budowa sortowni odpadów komunalnych zmieszanych wraz z infrastrukturą towarzyszącą w ramach rozbudowy RIPOK Legnica.
<b>Adres:</b>	dz. nr 9,10,11/3, obr. 0034 Pawice, jedn. ewid. 026201_1 Legnica ul. Rzeszotarska, 59-220 Legnica
<b>Inwestor:</b>	Legnickie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. ul. Nowodworska 60 59-220 Legnica
<b>Kat. obiektu:</b>	XVIII

Branża	Imię i nazwisko	Specjalność i nr uprawnień	Podpis
ARCHITEKTURA Projektant	mgr inż. arch. Paweł Miśków	specjalność architektoniczna nr upr. 33/08/DOIA	

**STRONY TYTUŁOWE:**

1.	Strona nagłówkowa wraz z zespołem projektowym	1
2.	Spis zawartości opracowania	2

**CZĘŚĆ OPISOWA**

Opis techniczny	3
-----------------	---

**CZĘŚĆ GRAFICZNA**

A-01	Elewacje	1:100	A-01
A-02	Elewacje	1:100	A-02
A-03	Rzut przyziemia	1:100	A-03
A-04	Przekroje	1:50	A-04
A-05	Rzut dachu	1:100	A-05
A-06	Zestawienie bram i stolarki	1:100	A-06
A-07	Wiata na surowce wtórne	1:100	A-07

## 1. Opis przyjętych rozwiązań projektowych

### 1.1. Hala sortowni (1)

#### 1.1.1. ROZWIĄZANIA ARCHITEKTONICZNO-BUDOWLANE

Budynek hali sortowni składa się z dwóch wydzielonych konstrukcyjnie prostokątnych części stanowiącą jedną całość pod względem użytkowym i funkcjonalnym.

Urządzenia technologiczne - linie segregacji odpadów wraz z kabinami sortowniczymi jako miejscami pracowników pracujących przy segregacji odpadów stanowią wyposażenie hali i będą dostarczane w całości przez, wyłonionego w drodze przetargu, dostawcę/wykonawcę i nie stanowią elementów niniejszego projektu. Założenia technologiczne przedstawiono w projekcie technologicznym, stanowiącym odrębne opracowanie.

Wejścia pracowników pracujących w hali zaprojektowano z 3-ch stron z wyłączeniem ściany bocznej hali sortowni od strony istniejącej hali sortowni oraz od osi 9 i osi L.

Halę sortowni zaprojektowano zgodnie z decyzją o środowiskowych uwarunkowaniach znak GOS.RS.6220.I.2017.XVII z dnia 04.04.2017r. wydaną przez Prezydenta Miasta Legnicy.

Obiekt jest częścią składowiska odpadów w Legnicy i nawiązuje do pozostałych obiektów na terenie zakładu.

Dane techniczne	
Powierzchnia zabudowy	<b>3 144 m<sup>2</sup></b>
Powierzchnia użytkowa	<b>3 024 m<sup>2</sup></b>
Kubatura brutto	<b>34 181 m<sup>3</sup></b>
Wysokość – hala sortowni	<b>12,14 m</b>
Ilość kondygnacji - hala sortowni	<b>1</b>

#### 1.1.2. CHARAKTERYSTYCZNE DANE LICZBOWE (WG PN-ISO 9836:1997)

Powierzchnia zabudowy hali sortowni	3 144 m <sup>2</sup> ; w tym
Powierzchnia netto hali sortowni	3 024 m <sup>2</sup> ;
Kubatura brutto hali sortowni	34 181 m <sup>3</sup> ;
Wysokość hali sortowni	12,14 m.

#### 1.1.3. ZATRUDNIENIE

Przewidywane (w dostosowaniu do układu technologicznego) zatrudnienie w projektowanej hali:

- pracownicy sortowni odpadów: 78 osób (praca w systemie dwuzmianowym), w tym:

- kobiet 40 (20 na jedną zmianę),
- mężczyzn 38 (19 na jedną zmianę).

Pracownicy zatrudnieni przy pracach nie związanych bezpośrednio z sortowaniem odpadów (kierownik, specjaliści, etc.) – 8 osób na zmianę (mężczyźni), praca w systemie dwuzmianowym.

Zgodnie z przewidywanym stopniem zabrudzenia pracowników zatrudnionych przy pracach związanych z sortowaniem odpadów, przewidziano pomieszczenia higienicznosanitarne – szatnie przepustowe osobno dla mężczyzn i kobiet w istniejącym i projektowanym (poza zakresem opracowania) budynku socjalnym.

#### **1.1.4. IZOLACJE TERMICZNE, AKUSTYCZNE I WODOCHRONNE**

##### Izolacje termiczne:

- ocieplenie ścian zewnętrznych - płyty warstwowe z rdzeniem z wełny mineralnej o grubości min 12 cm;
- ocieplenie ścian fundamentowych – płyty styropianowe typu fundament, o gr. 10 cm;
- ocieplenie dachu – płyty z wełny mineralnej o grubości min 20 cm;

##### Izolacje wodochronne :

- izolacja na fundamentach – papa bitumiczna termozgrzewalna lub podobne;
- izolacja wodoszczelna posadzki – folia PE gr. 2 x 0,3 mm;
- izolacja pionowa ścian fundamentowych – hydroizolacyjną masą asfaltowo-kauczukową np. dysperbit i/lub 2 x abizol: R+P.

#### **1.1.5. WYKOŃCZENIE WEWNĘTRZNE BUDYNKU**

##### Posadzki

Posadzkę hali sortowni należy wykonać jako płytę betonową gr. 20 cm z betonu – szczegóły dotyczące wykonania posadzki wg projektu wykonawczego konstrukcji.

Dla pomieszczeń sanitarnych przewidziano posadzkę z płytek ceramicznych typu gres.

Cokół z płytek ceramicznych do wysokości 10 cm. Posadzki w pomieszczeniach higieniczno-sanitarnych przed ułożeniem płytek należy zagruntować przeciwwilgociowo np. 2x folią w płynie. Styk ściana / posadzka zabezpieczyć elastyczną taśmą uszczelniającą. W miejscach, gdzie płytki przylegają do powierzchni o innym stopniu rozszerzalności należy zastosować spoinę trwałą elastyczną – kit silikonowy. Sposób

przygotowania masy klejowej oraz czas jej wykorzystania zgodny z zaleceniami producenta.

#### Tynki, okładziny

Tynki wykonać jako mokre cementowo-wapienne kategorii III lub gipsowe.

W pomieszczeniach higieniczno-sanitarnych ścianę wyłożyć glazurą do wys. 2,20m.

Ściany przed ułożeniem płytek należy zagruntować przeciwwilgociowo np. 2x folia w płynie. W miejscach, gdzie płytki przylegają do powierzchni o innym stopniu rozszerzalności należy zastosować spoinę trwałą elastyczną – kit silikonowy. Sposób przygotowania masy klejowej oraz czas jej wykorzystania zgodny z zaleceniami producenta.

Nie należy stosować tzw. flizówek – listew z PCV.

#### Malowanie

Ściany wewnętrzne i sufity malowane farbami akrylowymi lub emulsyjnymi.

W pomieszczeniach mokrych stosować farby odporne na działanie wilgoci.

#### Stolarka okienna i drzwiowa

W ścianach zewnętrznych hali wykonać ślusarkę okienną z tworzyw sztucznych i bramową jako aluminiową, rolowaną w kolorze producenta: białym lub szarym. Drzwi zewnętrzne stalowe. Bramy i drzwi zewnętrzne montować wyłącznie systemowe.

Drzwi wewnętrzne wejściowe do pom. sanitariatów i sterowni stalowe pełne, o szer. min 90 cm, z samozamykaczem, o współczynniku przenikalności cieplnej  $U = 1,5 \text{ W/m}^2\text{x}^\circ\text{K}$ .

Drzwi wewnętrzne w pomieszczeniach sanitariatów do kabin płytowe z wypełnieniem płytą otworowaną o szer. min 80 cm z otworami wentylacyjnymi w dolnej części.

Ślusarka okienna w pomieszczeniu sterowni (2x 1,40x2,00 m) aluminiowa, uchylno-rozwieralna, o współczynniku przenikalności cieplnej  $U = 1,3 \text{ W/m}^2\text{x}^\circ\text{K}$ , szklenie zespolone, kolor RAL producenta – biały lub szary.

W hali sortowni świetlik dachowy z poliwęglanu o wym. min 2,5 x 55,0 m, na podstawie systemowej (wg wybranego systemu).

### **1.1.6. PRZYSTOSOWANIE OBIEKTU DLA POTRZEB OSÓB NIEPEŁNOSPRAWNYCH**

Ze względu na specyfikę obiektu, na terenie składowiska odpadów nie przewiduje się zatrudnienia osób niepełnosprawnych.

## 1.2. Wiata na surowce wtórne (2)

### 1.2.1. ROZWIĄZANIA ARCHITEKTONICZNO-BUDOWLANE

- Powierzchnia zabudowy ..... 192 m<sup>2</sup>;
- Powierzchnia netto ..... 169 m<sup>2</sup>;
- Kubatura brutto ..... 1 092 m<sup>3</sup>,
- Ilość kondygnacji ..... 1,
- Wysokość ..... 6,00 m.

Wiata na surowce wtórne (2) zaprojektowana została w konstrukcji żelbetowo-stalowej, jako jednonawowa z wydzielonymi boksami żelbetowymi o wys. do 4,80 m. Boksy przeznaczone będą do czasowego składowania surowców wtórnych z hali sortowni (1).

Ponad boksami żelbetowymi, obiekt posiada obudowę stalową z blachy trapezowej na kształtownikach zimnogiętych. Wjazd do wiaty zapewniony jest o wysokości min 4,50 m.

### 1.2.2. UKŁAD KONSTRUKCYJNY

Wiata to obiekt jednokondygnacyjny, jednonawowy prostokątnym, o wymiarach 24,0 x 8,00 m. W osiach poprzecznych i tylnej, zaprojektowano żelbetowe ściany oporowe o wysokości do poz. +4,80 m. Rozpiętość w osiach wynosi 7,715 m. Rozstaw osiowy ram: 6 x 3,95 m.

Projektowana wiata jest obiektem nieocieplanym. Poziom  $\pm 0,00$  wyznaczono równy 128,20 m n.p.m. i nie jest on poziomem posadzek.

### 1.2.3. OPIS KONSTRUKCYJNY ELEMENTÓW STALOWYCH

Konstrukcja wiaty, zaprojektowana w technologii hali istniejącej, składa się z następujących elementów:

- główna konstrukcja nośna ścian żelbetowych;
- konstrukcja i obudowa dachu stalowego;
- stężenia ścienne i dachowe prętowe.

Wykonanie w/w części składowych stalowych na potrzeby niniejszego projektu, założono jako prefabrykowane.

Systemowe ramy stalowe (dźwigary) zamocowane wspornikowo w ścianach żelbetowych i/lub zamocowane przegubowo w fundamentach oraz usztywnione w kierunku podłużnym poziomymi ryglami ściennymi i ryglami dachowymi.

Dach systemowy, jednospadowy o nachyleniu 8%, który składa się z panelu systemowego powlekanego alucynkiem (kolor srebrny). System ma zawierać wszystkie

niezbędne elementy mocujące i obróbki. Szczegóły dotyczące części konstrukcyjnej wg projektu wykonawczego konstrukcji.