

NOWOCZESNA PREFABRYKACJA BETONOWA



KONSTRUKCJA ZGODNA Z

NAJWYŻSZYMI STANDARDAMI

ZRÓWNOWAŻONEGO BUDOWNICTWA



Budowanie w **systemie prefabrykacji betonowej** niesie ze sobą szereg korzyści. Najważniejsze wynikają z **kontrolowanych warunków realizacji projektu budowlanego**.

Wykorzystanie najnowszych systemów **automatyki produkcyjnej** - w połączeniu z **cyfrowym procesem** projektowym opartym o BIM - to pewność procesu, efektywność kosztowa oraz najwyższa jakość.

Marka "Mój Dom" - działająca na rynku budowlanym od 1996 r. - to połączenie doświadczenia oraz innowacji widocznych zarówno w procesach budowlanych, jak i produkcyjnych. Rozumiemy potrzeby inwestora, dewelopera oraz generalnego wykonawcy, dlatego potrafimy skutecznie wspierać naszych klientów.

Zachęcamy do współpracy partnerów otwartych na nowoczesny i efektywny proces realizacji inwestycji budowlanych. Stawiamy na najwyższą jakość naszych rozwiązań oraz wsparcie w osiągnięciu celów naszych klientów na każdym etapie realizacji projektu.



BUDOWANIE W NOWOCZESNEJ PREFABRYKACJI TO PEŁNA KONTROLA PROCESU



KONSEKWENTNA JAKOŚĆ

Produkcja w fabryce jest kontrolowana i w dużej mierze zautomatyzowana.



NIEZMIENNY KOSZT

Jasne i dokładne założenie budżetowe na początku każdego projektu.



WBUDOWANE NA GOTOWO

Prefabrykowane elementy są gotowe do użycia bezpośrednio po montażu / wbudowaniu.



OSZCZĘDNOŚĆ MIEJSCA

Możliwość prowadzenia prac w ciasnych przestrzeniach placu budowlanego.



SZYBKOŚĆ

Realizacja projektów budowlanych w jak najkrótszym czasie, co pozwala na osiągnięcie efektywności kosztowej.



SKUTECZNA KOMUNIKACJA

Proces projektowy oraz produkcyjny oparty jest o modele 3D. Przejrzyste pliki projektowe zapewniają efektywną współpracę między projektantami, a klientem.



INDYWIDUALNA ARCHITEKTURA

Elastyczność i dopasowanie systemu do projektu powoduje brak ograniczeń architektonicznych w nowoczesnej prefabrykacji.

PARTNER TECHNOLOGICZNY
FABRYKI:

PROGRESS GROUP



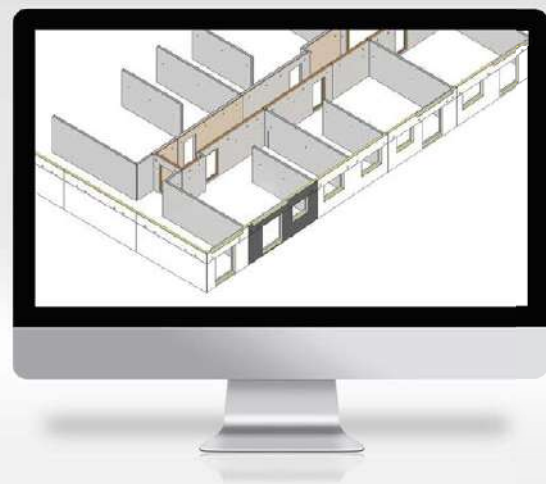
ZAAWANSOWANY PROCES PROJEKTOWO-PRODUKCYJNY OPARTY O BIM

Integracja BIM z procesem produkcji elementów prefabrykowanych w MD Prefabrykacja zapewnia **spójność danych projektowych i precyzję wykonania** prefabrykatów.

Dane geometryczne, informacje o materiałach i wymagania techniczne są zawarte w modelu BIM, co zapewnia **skuteczną komunikację** wewnątrz całego zespołu projektowego **minimalizując ryzyko popełnienia błędów**.

Dzięki precyzyjnym modelom 3D można zaplanować połączenia i współpracę ścian prefabrykowanych z innymi elementami budowlanymi, które **po wbudowaniu tworzą w pełni monolityczną konstrukcję**.

Wszystko to przyczynia się do **skutecznej realizacji projektu budowlanego**, zapewniając dokładność produkcji, terminowość dostaw just-in-time oraz minimalizując czas i koszty związane z pracami na placu budowy.



NOWOCZESNA PREFABRYKACJA BETONOWA

Zaawansowany proces projektowo-produkcyjny, oparty o modelowanie 3D, eliminuje ryzyko błędów - człowiek wspiera oraz kontroluje proces realizowany przez maszyny.

Normy jakościowe potwierdzone są krajową oraz międzynarodową certyfikacją.

- Zbrojenie jest docinane oraz układane na **hali produkcyjnej przez roboty**.
- **Cyrkularna linia produkcyjna** zapewnia efektywny proces realizacji systemów ściennych.
- **Precyzyjne krawędzie** wykonane są maszynowo ("płyta do płyty") - brak konieczności wypełniania przestrzeni między płytami stropowymi pianą montażową).
- Otworowanie pod **instalacje przygotowane jest na etapie produkcji** zgodnie z projektem.
- **Wysoka precyzja szalunków** układanych pod projekt gwarantuje brak odchyleń względem projektu.

- **Stalowe palety produkcyjne** zapewniają idealnie gładką powierzchnię prefabrykatów.
- Wysoka wydajność produkcji, połączona z dobrym planowaniem, zapewnia możliwość **dostarczenia dużej ilości produktów w krótkim czasie**.
- Rodzaj materiału termoizolacyjnego (PIR\wełna mineralna\XPS\styropian) **jest dostosowany do wymagań projektu**.
- Formy hydrauliczne w negatywie, pozytywie oraz ułożeniu bocznym zapewniają klientowi **dowolność kształtowania elementów prefabrykowanych oraz pełen wybór faktur do wykończenia powierzchni**.





KONSTRUKCJA BUDYNKU ZGODNA
Z NAJWYŻSZYMI STANDARDAMI

ZRÓWNOWAŻONEGO BUDOWNICTWA



OPŁACALNOŚĆ

Projekty realizowane w nowoczesnej prefabrykacji są bardziej opłacalne niż budowane tradycyjnie, zwłaszcza jeśli weźmie się pod uwagę oszczędności w kontekście całej inwestycji.



EFEKTYWNOŚĆ ENERGETYCZNA

Skuteczna izolacja, zabezpieczona przed czynnikami zewnętrznymi oraz mechanicznymi uszkodzeniami, a także dedykowane systemy ogrzewania i chłodzenia o niskim zużyciu energii to szansa aby zaoszczędzić pieniądze na rachunkach za energię.



ZINTEGROWANE PLANOWANIE I WYKONANIE

Systemy techniczne budynku z prefabrykatów betonowych integrowane są z prefabrykatami, co zmniejsza ilość prac na placu budowy. Może to przyspieszyć proces budowy i poprawić jej efektywność, również dzięki wykorzystaniu procesu projektowego opartego o modelowanie 3D.



OCHRONA ŚRODOWISKA

Zastosowanie prefabrykacji minimalizuje ślad węglowy inwestycji. Nasz system umożliwia krótszy proces realizacji, mniej zaangażowanych podwykonawców oraz maszyn, co zmniejsza uciążliwość hałasem. Dodatkowo prefabrykacja zapewnia mniejszą ilość odpadów i strat na materiałach budowlanych.



TRWAŁOŚĆ

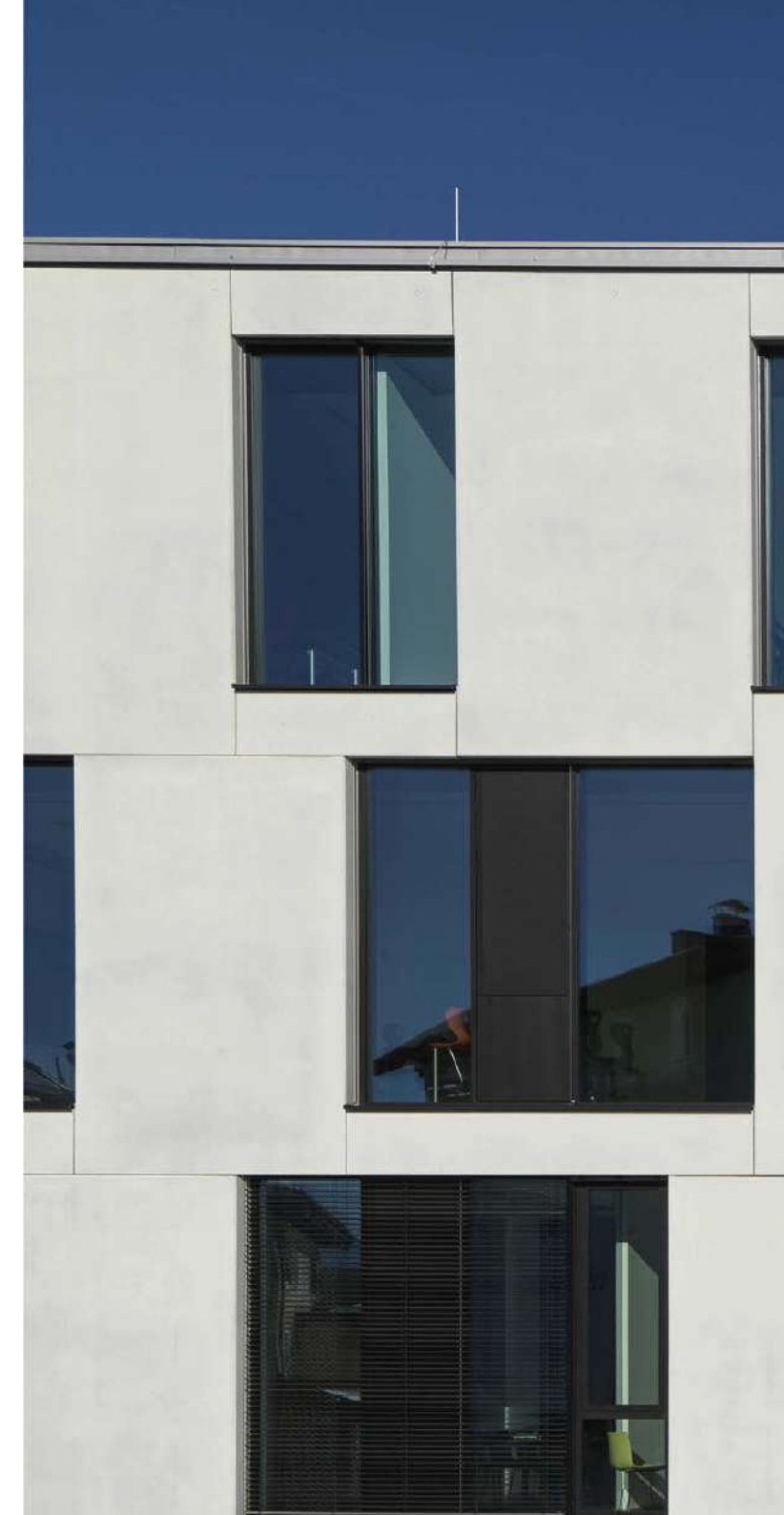
Budynki z prefabrykatów betonowych są niezwykle trwałe i służą przez wiele lat. Charakteryzują się również wysoką klasą odporności na ogień oraz inne kłęski żywiołowe.



NAJLEPSZE WARUNKI PRACY

Produkcja prefabrykatów betonowych odbywa się w warunkach w pełni kontrolowanych co zapewnia bezpieczne i zdrowe środowisko pracy dla pracowników. Montaż elementów trwa krócej niż tradycyjna budowa oraz jest odpowiednio wcześniej zaplanowany, z wykorzystaniem procesów cyfrowych opartych o modelowanie BIM.

PARTNER TECHNOLOGICZNY
FABRYKI:



WYJĄTKOWA ARCHITEKTURA W EFEKTYWNYM PROCESIE REALIZACJI INWESTYCJI

Nasze produkty powstają w kontrolowanych warunkach, w specjalnie przygotowanych **stalowych formach hydraulicznych**.

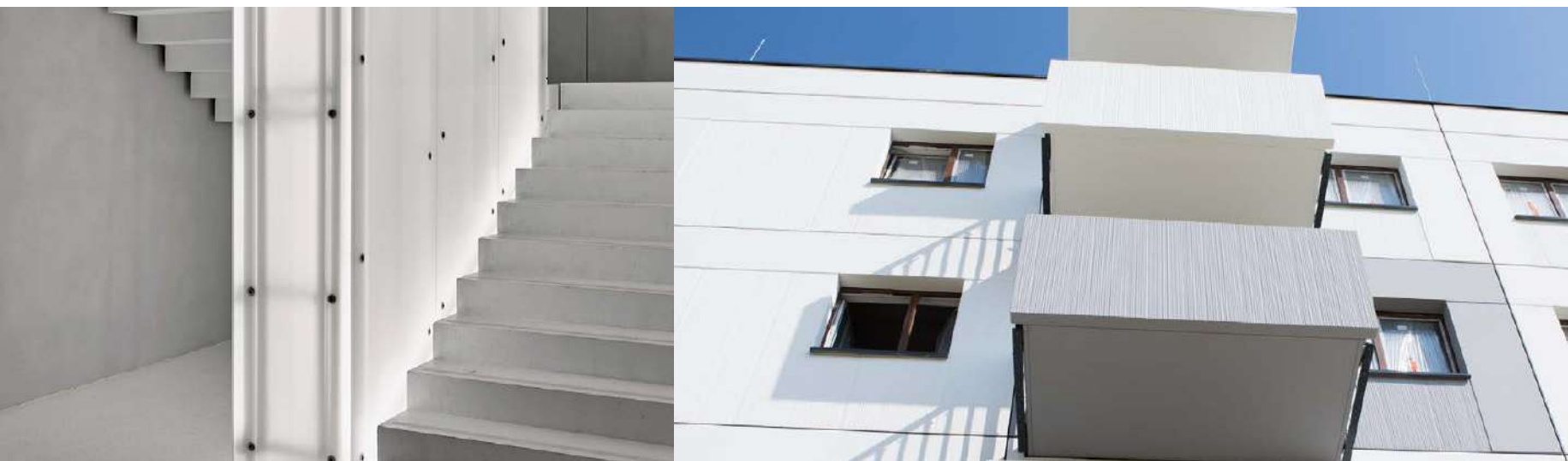
Nowoczesny sposób produkcji zapewnia gładką powierzchnię elementów, które mogą być gotowe do używania zaraz po wbudowaniu, **bez konieczności dodatkowych prac wykończeniowych** na placu budowy.

Dodatkowo, dzięki elastycznym matrycom do betonu, możemy w naszych prefabrykatach uzyskać różnego rodzaju faktury, wzory, grafiki lub trójwymiarowe wizualizacje.

Efekty wizualne możliwe do osiągnięcia na fasadach:

- imitacja cegły lub kamienia,
- motywy roślinne lub geometryczne,
- grafiki lub fotografii,
- trójwymiarowe elementy wykończenia.

Matryce do betonu to **doskonały sposób na nadanie betonowej fasadzie niepowtarzalnego wyglądu**.

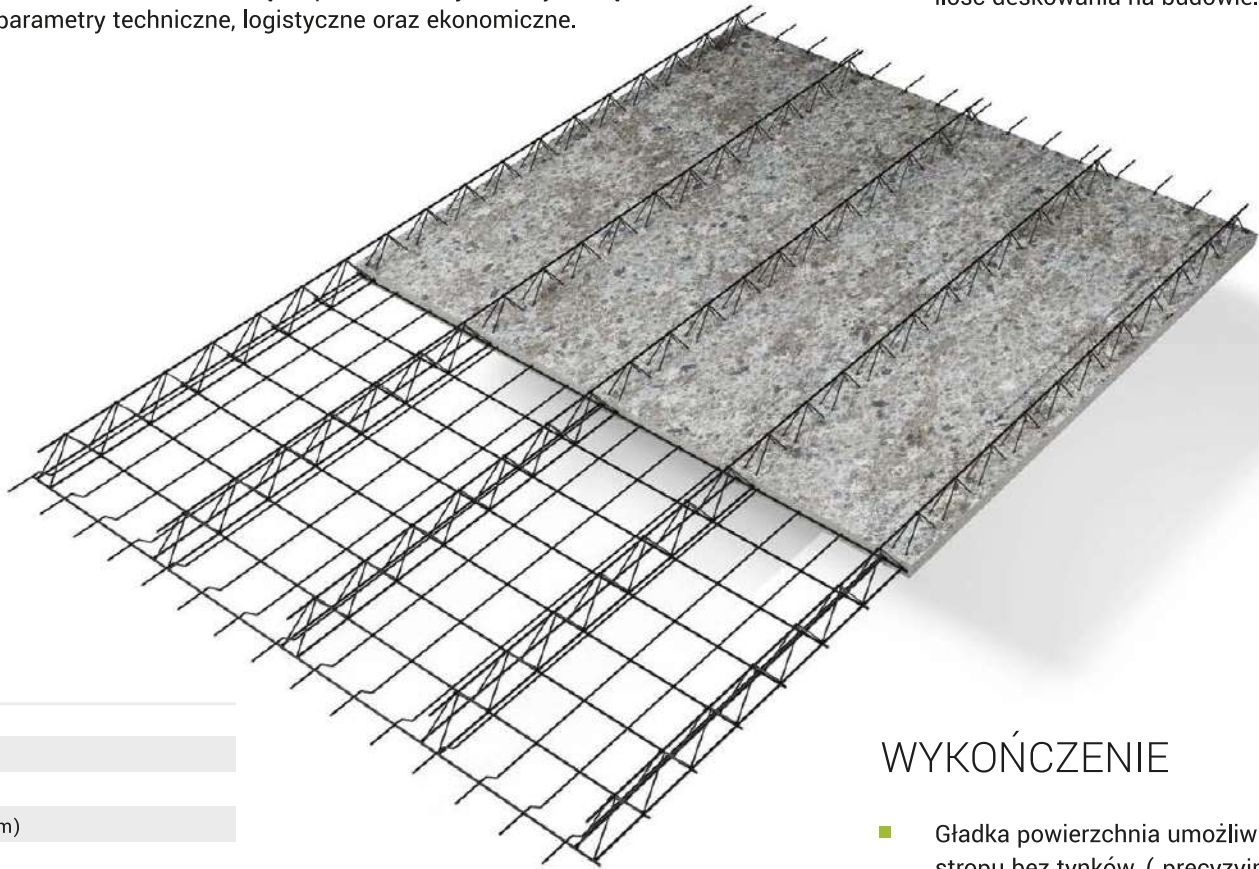




STIRROPY

PŁYTA STROPOWA FILIGRAN

- Minimalna grubość płyty betonowej to 5 cm.
- Grubość całkowitą stropu tworzy płyta betonowa (5-7 cm) oraz beton układany na budowie.
- Szerokość podstawowa to 3.0 m.
- Rozpiętość płyty do 10 m.
- Ciężar własny płyt (125-175 kg/m²).
- Możliwość wbudowania ocieplenia, (szczególnie zasadne jako izolacja stropu nad garażem podziemnym).
- Wymiary elementów dostosowane są do potrzeb danej budowy, biorąc pod uwagę parametry techniczne, logistyczne oraz ekonomiczne.



Wymiar maksymalny [m]	10,00 x 3,00
Standardowa szerokość [m]	3
Grubość płyty betonowej [cm]	od 5,0 do 6,5
Waga elementu stropowego [kg/m²]	od 100 (dla płyt o grubości 5 cm)
Zbrojenie elementu stropowego	wbudowane fabrycznie
Szalowanie otworów	wbudowane fabrycznie
Wykończenie powierzchni	gładka faktura właściwa dla metalowego szalunku
Klasa betonu	C30/37 (standardowo, inne na zapytanie)
Klasa ekspozycji	XC1/XC2 (standardowo, inne na zapytanie)
Kratownice zgrzewane	8/5/5 (standardowo, inne na zapytanie)
Gatunek stali	B500A i B500B

MONTAŻ

- Do realizacji na całej rozpiętości stropu lub na wybranym fragmencie.
- „Montaż z kół” bez składowania na budowie, szybsza i prostsza realizacja.
- Płyta stanowi szalunek tracony, co ogranicza ilość deskowania na budowie.

WYKOŃCZENIE

- Gładka powierzchnia umożliwia pozostawienia stropu bez tynków, (precyzyjne połączenia).
- Otworowanie pod instalacje przygotowane jest na etapie produkcji.
- Wysoka wydajność produkcji umożliwia dostawy “just in time” zgodne z tempem montażu.
- Zaawansowany proces projektowy, oparty o modelowanie 3D, eliminuje ryzyko błędów.



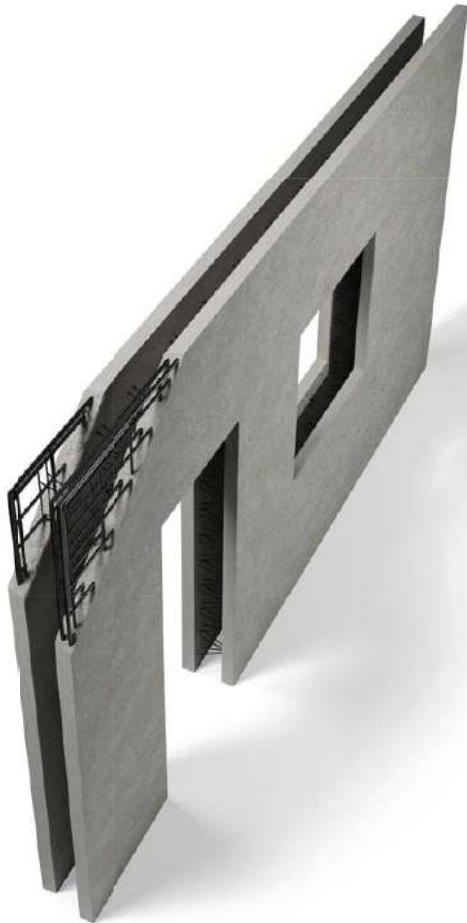


SCIANY

DOUBLE WALL

ŚCIANA PODWÓJNA

- Ściana zespolona składa się z dwóch płyt żelbetowych o minimalnej grubości 5 cm, niskiej porowatości i gładkiej powierzchni.
- Całkowita grubość od 18 do 39 cm (nawet do 50 cm, ale wtedy kratownice na zamówienie).
- Płyty prefabrykowane tworzące ścianę są produkowane z wbudowanym fabrycznie zbrojeniem konstrukcyjnym, połączone są ze sobą dźwigarami kratowymi.
- Otwory okienne i drzwiowe w ścianach przygotowane są na etapie produkcji w określonym rozmiarze, na podstawie projektu.
- Element ścienny jest przygotowany pod montaż instalacji elektrycznej, hydraulicznej i klimatyzacyjnej (MEP).
- Po zamontowaniu elementów na budowie i wypełnieniu betonem in-situ powstaje system ścian monolitycznych.



Wymiar maksymalny [m]	12,0 x 3,30
Wymiar maksymalny z ostrą krawędzią [m]	12,0 x 3,00
Grubość elementu ściennego [cm]	od 18 do 50
Grubość płyt betonowych [cm]	od 5 do 6.5
Waga elementu ściennego [kg/m²]	ok.280 (dla płyt o grubości 6 cm)
Zbrojenie elementu ściennego	wchodzi w skład płyty
Oszałowanie otworów	wbudowane fabrycznie
Wykończenie powierzchni	gładka faktura lub dowolna struktura nadana przez specjalną matrycę
Wytrzymałość betonu w elemencie ściennym	C30/37 (standardowo, inne na zapytanie)
Klasa betonu	XC1/XC2 (standardowo, inne na zapytanie)
Stal zbrojeniowa	B500A i B500B (standardowo, inne na zapytanie)

Ściana podwójna to szalunek tracony z wbudowanym fabrycznie zbrojeniem konstrukcyjnym.

THERMO WALL

IZOLOWANA ŚCIANA THERMOWALL

- Ściana Thermowall składa się z dwóch nisko porowatych, gładkich płyt żelbetowych z wewnętrzną izolacją cieplną.
- Grubość elementu do 50 cm: zewnętrzna płyta (5-6.5 cm), izolacja termiczna (zgodnie z projektem), wewnętrzna płyta (5-6.5 cm).
- Wbudowana fabrycznie wewnętrzna warstwa termoizolacyjna eliminuje powstawanie mostków (standard "domu pasywnego").
- Izolacja chroniona jest przed uszkodzeniami zewnętrzną nienośną płytą betonową, zapewnia znakomite parametry cieplne budynku.
- Wewnętrzna płyta prefabrykowana oraz rdzeń z betonu układanego na miejscu przenoszą obciążenia zgodnie z indywidualnymi wymaganiami projektu.
- Całkowita waga produktu zapewnia niższy koszt transportu, a proces projektowania i produkcji jest bardziej efektywny w porównaniu do innych alternatyw.



Po montażu uzyskujemy konstrukcję monolityczną żelbetową, bez konieczności ponownego przeliczania statyki budynku.



MONTAŻ ORAZ WYKOŃCZENIE DOUBLE WALL ORAZ THERMOWALL

- Ograniczenie prac wykończeniowych na placu budowy.
- Sprawny proces realizacji - ograniczenie pracowników na budowie (120-150 m² ściany dziennie realizowane przez ekipę 4-6 osób).
- Możliwość wyeliminowania rusztowań z procesu realizacji.
- Przygotowane otwory okienne i drzwiowe w dowolnym rozmiarze.
- Gotowe instalacje elektryczne, hydrauliczne i klimatyzacyjne (MEP), oraz instalacja odgromowa.
- Dowolna okładzina ściany do wybrania na etapie projektowania, zewnętrzna płyta betonowa stanowi idealną powierzchnię do wykończenia na gotowo (elewacja).
- Możliwość zastosowania dowolnej faktury na ścianie. Obie strony ściany z idealnie gładką powierzchnią od stalowej formy.
- Po zamontowaniu na placu budowy i wypełnieniem betonem in-situ, konstrukcja staje się w pełni monolityczna, brak ryzyka klawiszowania (nie ma rys na łączeniach).



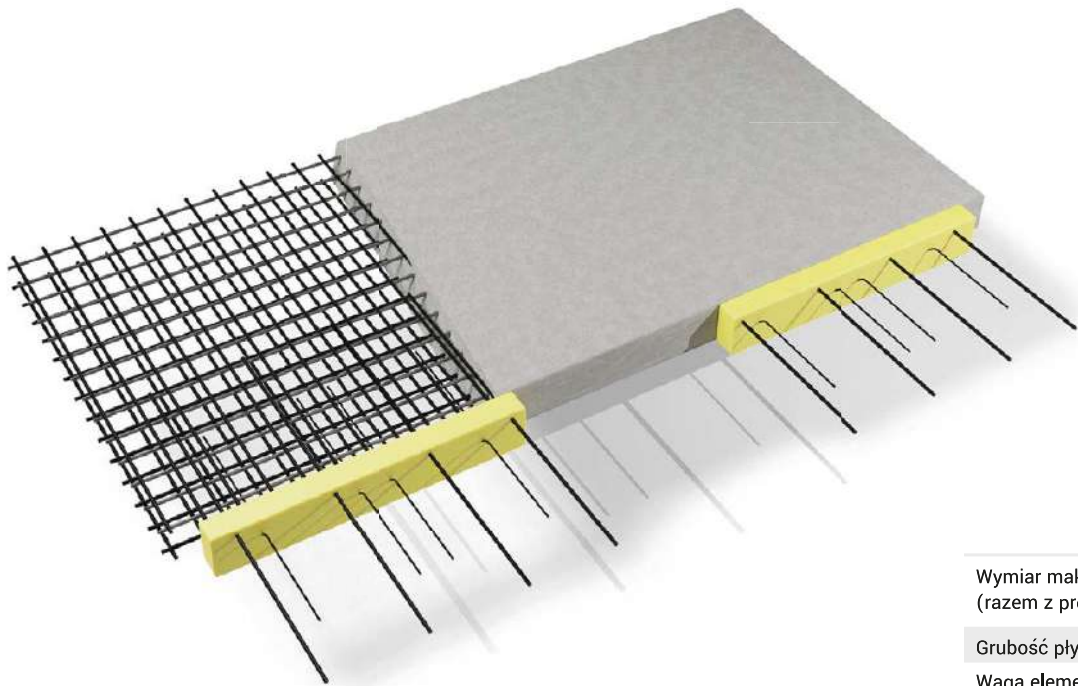


BALKONY

BALKONY

PEŁNE

- Balkony pełne do wbudowania na gotowo, bez dodatkowych prac na placu budowy, również ze specjalną strukturą antypoślizgową.
- Dostosowanie wymiaru i kształtu elementu zgodnie z projektem.
- Realizowane są jako płyty pełne betonowe.
- Możliwe do wbudowania: balustrady, facety, odpływy liniowe / punktowe.
- Do produkcji balkonów używane są nośne elementy termoizolacyjne, które eliminują mostki cieplne (brak utraty ciepła z budynku).
- Możliwość kształtowania spadków, skosów oraz wyobłąń.
- Dodatkowe elementy wyposażenia dobierane indywidualnie na podstawie wymagań projektu.

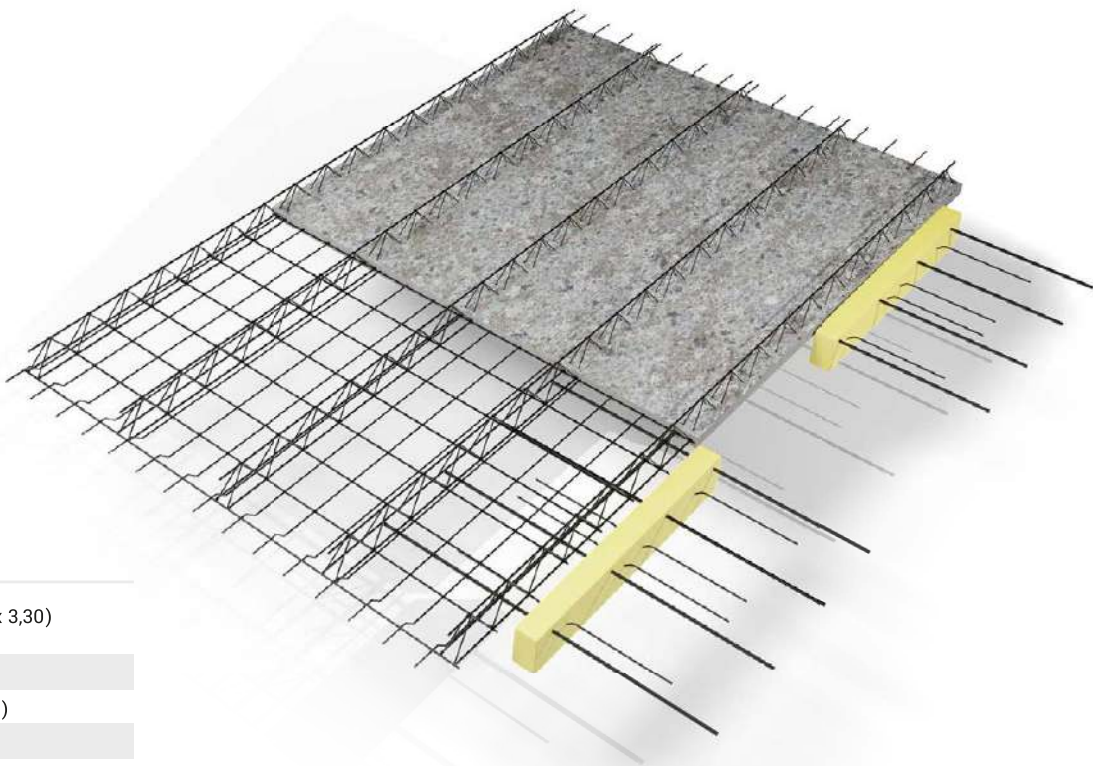


Wymiar maksymalny [m] (razem z prętami izokorb)	10,00 x 3,00 (opcjonalnie 12,00 x 3,30)
Grubość płyty balkonu typu filigran [cm]	od 5,0 do 6,5
Waga elementu [kg/m²]	od 100 (dla płyt o grubości 5 cm)
Zbrojenie elementu	wchodzi w skład płyty
Powierzchnia	gładka faktura właściwa dla metalowego szalunku
Klasa betonu	C30/37 (standardowo, inne na zapytanie)
Klasa ekspozycji	XC4, XF3 (standardowo, inne na zapytanie)
Kratownice zgrzewane	8/5/5 (standardowo, inne na zapytanie)
Gatunek stali	B500A i B500B

BALKONY

TYPU FILIGRAN

- Minimalna grubość płyty betonowej wynosi 5 cm.
- Grubość całkowitą tworzy płyta betonowa (5-7 cm) oraz beton lany na budowie.
- Szerokość podstawowa do 3.0 m.
- Długość płyty do 10 m.
- Ciężar własny płyt (125-175 kg/m²).
- Gładka powierzchnia od szalunku, warstwa wierzchnia do wykończenia na placu budowy.
- Wymiary elementów dostosowane są do potrzeb danej budowy biorąc pod uwagę parametry techniczne, logistyczne oraz ekonomiczne.





MONTAŻ ORAZ WYKOŃCZENIE BALKONY PREFABRYKOWANE

- Łatwy, szybki oraz bezpieczny montaż balkonów na placu budowy.
- Unikanie mostków termicznych, dzięki odpowiednim łącznikom termicznym, dobieranymi na podstawie obliczeń konstrukcyjnych.
- Obliczenia statyczne kontrolowane są przez projektantów prefabrykacji i producenta łączników.
- Płyta balkonowa pełna jest możliwa do montażu „na gotowo”.
- Dla płyt balkonowych pełnych dostępne są antypoślizgowe matryce do wykończenia powierzchni odciskiem w betonie.
- Balkony pełne produkowane w negatywie zapewniają powierzchnię idealnie gładką lub antypoślizgową zgodnie z indywidualnymi potrzebami klienta.
- Balkony typu filigran realizowane są jako kontynuacja stropu prefabrykowanego typu filigran, wymagają wykończenia warstwy wierzchniej na placu budowy.



SCHOODY

SCHODY

BIEGI SCHODOWE

- Indywidualne podejście projektowe oraz elastyczność pod względem wymiarów oraz kształtu w ramach dostępnych rodzajów biegów schodowych:
 - proste bez spocznika
 - proste ze spocznikiem górnym
 - proste ze spocznikiem dolnym
 - proste ze spocznikiem górnym i dolnym
 - łamane
- Płyty spocznikowe zaprojektowane do wybranego rozwiązania biegów schodowych
- Optymalna liczba stopni dopasowana do formy stalowej zapewniającej gładką powierzchnię właściwą dla szalunków stalowych:
 - w pozytywie pod okładzinę: szerokość maksymalna 2.8 m
 - forma boczna: szerokość maksymalna 1.6 m
- Realizujemy dowolną liczbę stopni zgodnie z przygotowanym projektem.
- Indywidualne podejście do zamówień prefabrykatów niestandardowych.



Wymiar maksymalny	indywidualny projekt, wymiary do uzgodnienia
Wykończenie powierzchni	gładka faktura właściwa dla metalowego szalunku
Klasa betonu	C30/37 (standardowo, inne na zapytanie)
Klasa ekspozycji	XC1/XC2 (standardowo, inne na zapytanie)
Kratownica spawana elektrycznie	8/5/5 (standardowo, inne na zapytanie)
Gatunek stali	B500A i B500B

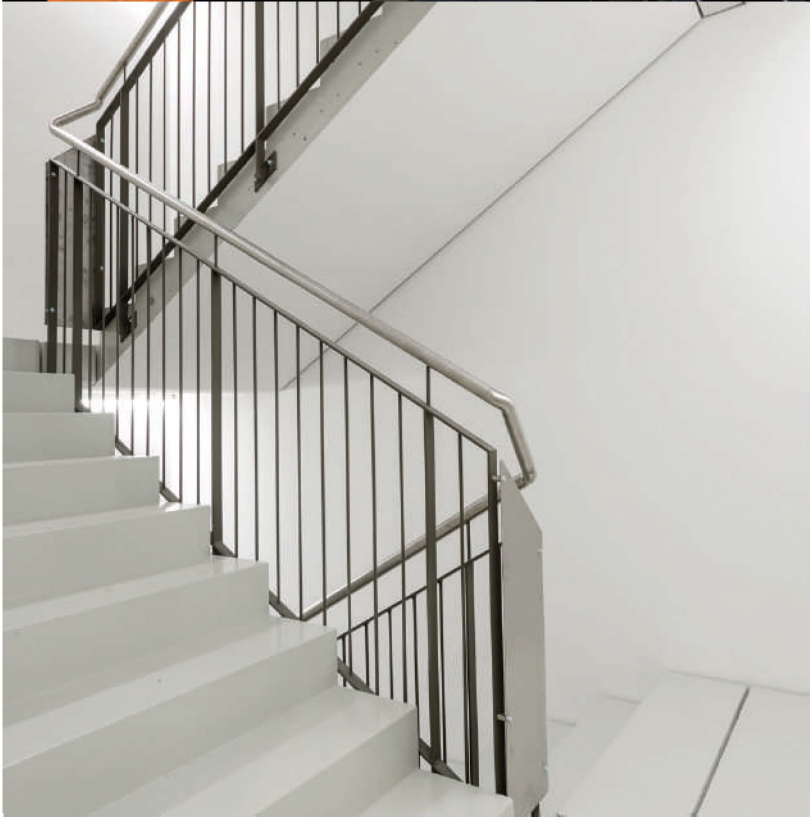
MONTAŻ

- Łatwy i szybki montaż umożliwia personelowi natychmiastowy i bezpieczny dostęp do wyższych poziomów podczas budowy.
- Bezpieczeństwo procesu montażowego, również w kontekście innych prac budowlanych prowadzonych w tym samym czasie.
- Możliwość montażu na wiele sposobów: transole lub konsole betonowe (oparcie na ścianie).
- Oparcie na elastomerach (optymalne połączenie z filigranem).



WYKOŃCZENIE

- Dostępne są różne wykończenia, takie jak surowy beton, okładziny w dowolnym stylu, elementy antypoślizgowe, odciski.
- Struktura antypoślizgowa, listwa wykończeniowa czy ryflowanie/groszkowanie.
- Gotowy element można użytkować bezpośrednio po wbudowaniu lub dodatkowo wykończyć dowolną okładziną/zaimpregnować.



ZAPRASZAMY DO WSPÓŁPRACY

W NOWOCZESNEJ PREFABRYKACJI



WPBM „MÓJ DOM” S.A.
MD Prefabrykacja Oddział w Źródłach
ul. Stalowa 5, Źródła
55-330 Miękinia

