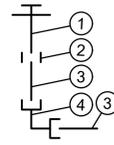
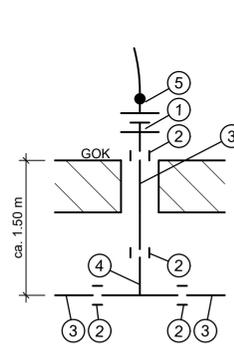


Skizze Knotenpunkt BG 1, BG 2



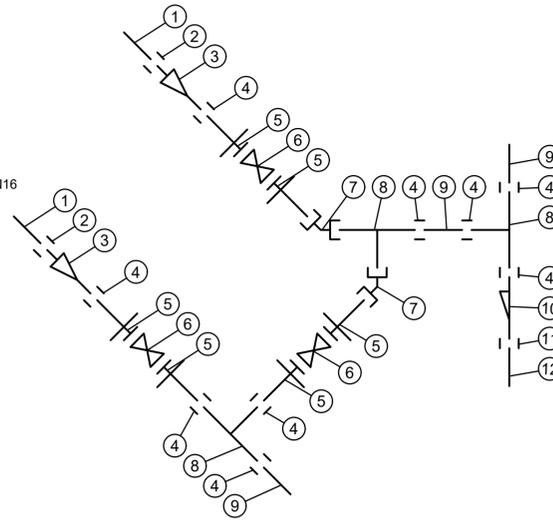
- ① Vorschweißbund d110 mit Losflansch DN100 PN16
- ② Elektroschweißmuffe d110
- ③ Rohr d110
- ④ Elektroschweißmuffe d110 mit Abwinklung 90°

Skizze Knotenpunkt BG 3



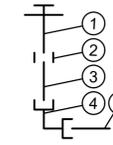
- ① Vorschweißbund d110
- ② Elektroschweißmuffe d110
- ③ Rohr d110
- ④ T-Stück d110
- ⑤ Vorschweißflansch DN100 PN16 [LU MTA Gasbehälter]

Skizze Knotenpunkt BG 4



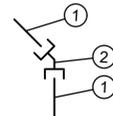
- ① Rohr d110
- ② Elektroschweißmuffe d110
- ③ Reduzierung DN110/90
- ④ Elektroschweißmuffe d90
- ⑤ Vorschweißbund mit Losflansch d90 DN80 PN16
- ⑥ Absperrschieber
- ⑦ Elektroschweißmuffe d90 mit Abwinklung 45°
- ⑧ T-Stück d90
- ⑨ Rohr d90
- ⑩ Reduzierung exzentrisch DN90/50 sohlgleich
- ⑪ Elektroschweißmuffe d50
- ⑫ Rohr d50

Skizze Knotenpunkt BG 5, BG 6



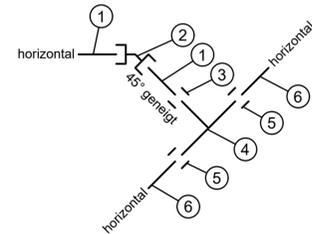
- ① Vorschweißbund d90 mit Losflansch PN16
- ② Elektroschweißmuffe d90
- ③ Rohr d90
- ④ Elektroschweißmuffe d90 mit Abwinklung 90°

Skizze Knotenpunkt BG 7, BG 8, BG 10



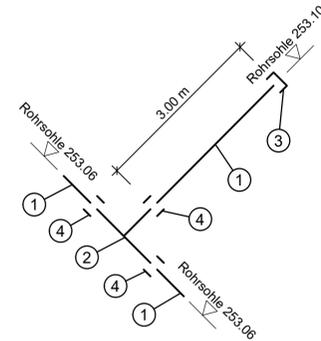
- ① Rohr d90
- ② Elektroschweißmuffe d90 mit Abwinklung 45°

Skizze Knotenpunkt BG 9



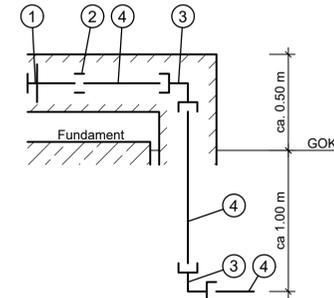
- ① Rohr d83
- ② Elektroschweißmuffe d63 mit Abwinklung 45°
- ③ Elektroschweißmuffe d63
- ④ T-Stück mit reduziertem Abgang d90/63
- ⑤ Elektroschweißmuffe d90
- ⑥ Rohr d90

Skizze Knotenpunkt BG 11



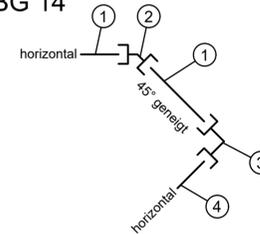
- ① Rohr d90
- ② T-Stück d90
- ③ Elektroschweißmuffe d90
- ④ Elektroschweißmuffe d90

Skizze Knotenpunkt BG 12



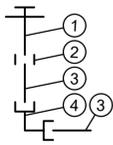
- ① Vorschweißbund d63 mit Losflansch DN50 PN16
- ② Elektroschweißmuffe d63
- ③ Elektroschweißmuffe d63 mit Abwinklung 90°
- ④ Rohr d63, oberirdisch bis 0,8 m u. GOK gedämmt

Skizze Knotenpunkt BG 13, BG 14



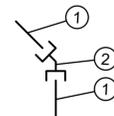
- ① Rohr d90
- ② Elektroschweißmuffe d90 mit Abwinklung 45°
- ③ Elektroschweißmuffe d90 mit Abwinklung 90°
- ④ Rohr d90 - Bestand

Skizze Knotenpunkt KS1



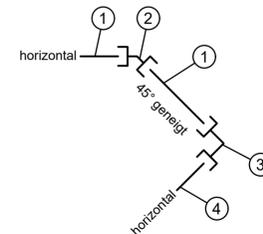
- ① Vorschweißbund d50 mit Losflansch PN16
- ② Elektroschweißmuffe d50
- ③ Rohr d50
- ④ Elektroschweißmuffe d50 mit Abwinklung 90°

Skizze Knotenpunkt KS 2, KS 3, KS 4, KS 5, KS 6



- ① Rohr d50
- ② Elektroschweißmuffe d50 mit Abwinklung 45°

Skizze Knotenpunkt KS 7, KS 8



- ① Rohr d50
- ② Elektroschweißmuffe d50 mit Abwinklung 45°
- ③ Elektroschweißmuffe d50 mit Abwinklung 90°
- ④ Rohr d50 - Bestand

Hinweise:

- Soweit nicht anders beschrieben ist folgendes zu beachten:
- Rohrleitungen und Formteile sind aus PE SDR 17 auszuführen
- Formteile aus PE sind mit langen Schweißende auszuführen und mit Betriebsdruckminderungsfaktor = 1,0
- Flansche sind nach DIN 1092-1 PN 10 auszuführen

Bezüglich der Schächte und Armaturen sind die entsprechend Listen zu beachten.

geplante Leitungen

VORABZUG Stand 25.04.2025

Ausführungsunterlage - keine Werkstattzeichnung

Nr.	Art der Änderung	Datum	Name/Zeichen
Datei: F:\Projekt\Rodewitz\1_623_2_Faulung\CAD\BK-00_Knotenpunkte.dwg Waldek			
Alle Rechte vorbehalten! Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage bedarf unserer ausdrücklichen Zustimmung.			
Vorhaben		Vertrags-Nr.	Leistungsphase
Zentrale Kläranlage Rodewitz Ersatzneubau Faulbehälter und Peripherie		1 623 2	gem. HOAI 5
Darstellung		Höhenbezug	Maßstab
Objekt 2 - Erneuerung Gasbehälter und Gasfackel Außenrohrleitungen Knotenpunkte		--	--
Datei		Datum	Name/Zeichen
entw. 04/2025		04/2025	Strecker
gepr. 04/2025			Seifert
Planverfasser		Bauherr	
PROWA Ingenieure Dresden GmbH Chemnitz Str. 42 01187 Dresden Telefon 0351/4860-0 Telefax 0351/4860-303		Abwasserzweckverband "Obere Spree" Dorfstraße 18 02681 Schirgiswalde-Kirschau OT Bederwitz	