

FOAIERE CIP - T5 - AEROPORTUL LONDRA HEATHROW

[□ înapoi la vizualizare
listă](#)

Domeniu de aplicare

Aeroporturi

Tip

Vitrină expoziție

În noua clădire a Terminalului 5 (T5) există galerii luxoase în care British Airways a proiectat foaiere CIP. Prin natura lor aceste zone trebuie să aibă aer condiționat la cele mai înalte standarde posibile prin utilizarea grinzilor de răcire multi-service (MSCB). Cu totul, valoarea proiectului s-a ridicat la 1/2 milion lire sterline.

Grinzile special concepute de TROX includ placaj arhitectural integrat în structura plafoanelor. MSCB-urile îngropate încorporează o largă varietate de tipuri de corpuri de iluminat și TROX a colaborat cu consultantul în iluminat pentru a îndeplini cerințele exigente ale clientului. TROX a colaborat de asemenea strâns cu consultantul WSP și arhitectul YRM pe o serie de iterații înainte de finalizarea proiectului definitiv. MSCB-urile au fost apoi prefabricate în fabrica TROX din Thetford, Norfolk. Foaierele CIP ale Terminalului 5 (CIP - Persoane importante comercial - înseamnă un statut mai înalt decât VIP) încorporează echipamente - inclusiv MSCB - finisate la o calitate deosebit de înaltă.

Grinzile au fost modelate și testate în laboratoarele ultramoderne TROX sub supravegherea contractorului de servicii SPIE Matthew Hall și testele au fost asistate de consultantul WSP, arhitectul YRM și managerul de proiect MACE.

TROX a obținut acest contract important în mare parte datorită furnizării cu succes a grinzilor răcite la T5B - a doua clădire terminal de 442 m, care are 17 porți de plecare, propriile magazine, restaurante și foaiere premium. Compania are de asemenea relații de lucru excelente cu WSP și managerul de proiect MACE.

Cele mai provocatoare aspecte ale acestui proiect au fost proiectele în detaliu necesare pentru asigurarea secțiunilor uniforme de grinzi răcite și sincronizarea proiectelor cu fabricația. Inițial, clientul dorea secțiuni uniforme de grinzi răcite, astfel încât să fie interschimbabile. Aceasta înseamnă că fiecare secțiune trebuia să aibă aceeași lungime și aceleași caracteristici de performanță și iluminare integrată. Aceasta a devenit dificil deoarece grinzile erau alimentate prin rețele de tubulaturi și conducte, amplasate uneori la mijlocul traseului grinzilor. Aceasta înseamnă că nu era posibil ca fiecare secțiune să fie identică. La aceasta se adăuga faptul că programarea și proiectele erau finalizate aproape în momentul fabricației.

Termenele de execuție erau foarte scurte de la interpretarea celor mai recente cerințe de proiect până la fabricație. În unele cazuri nu erau decât două săptămâni. Aceasta a fost o provocare de fabricație semnificativă, dar toate termenele au fost respectate.