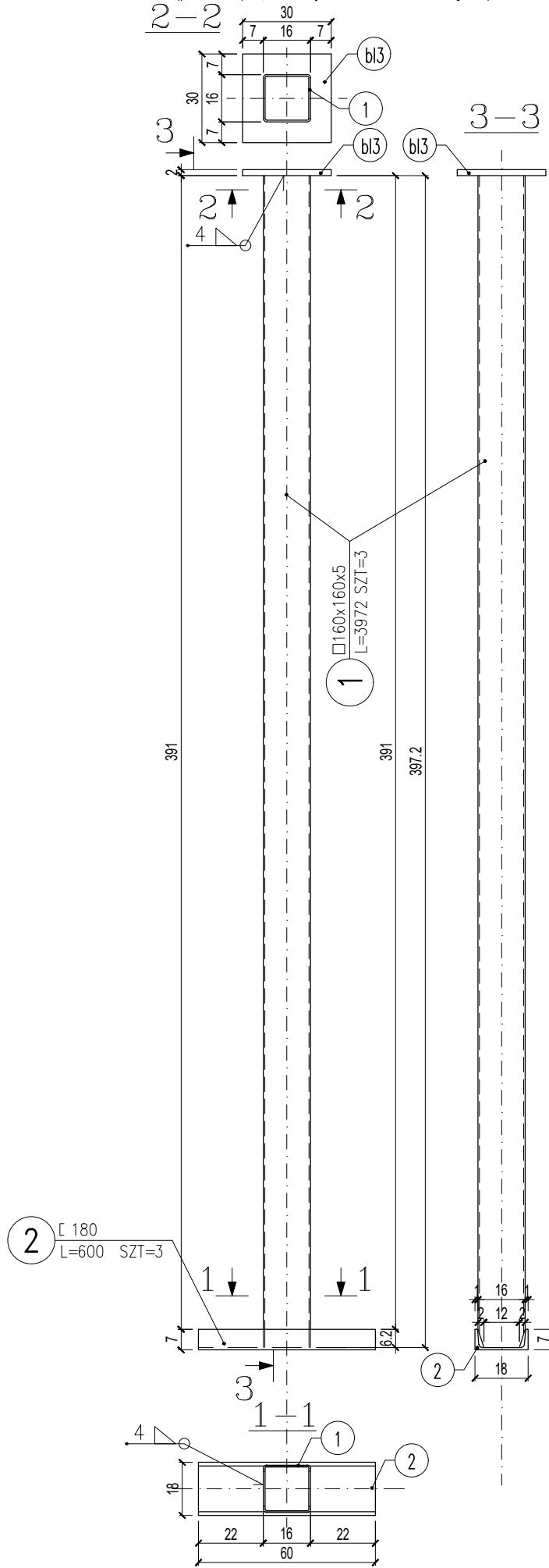


SŁUP STALOWY POZ. S.1

skala 1:20 - szt.3

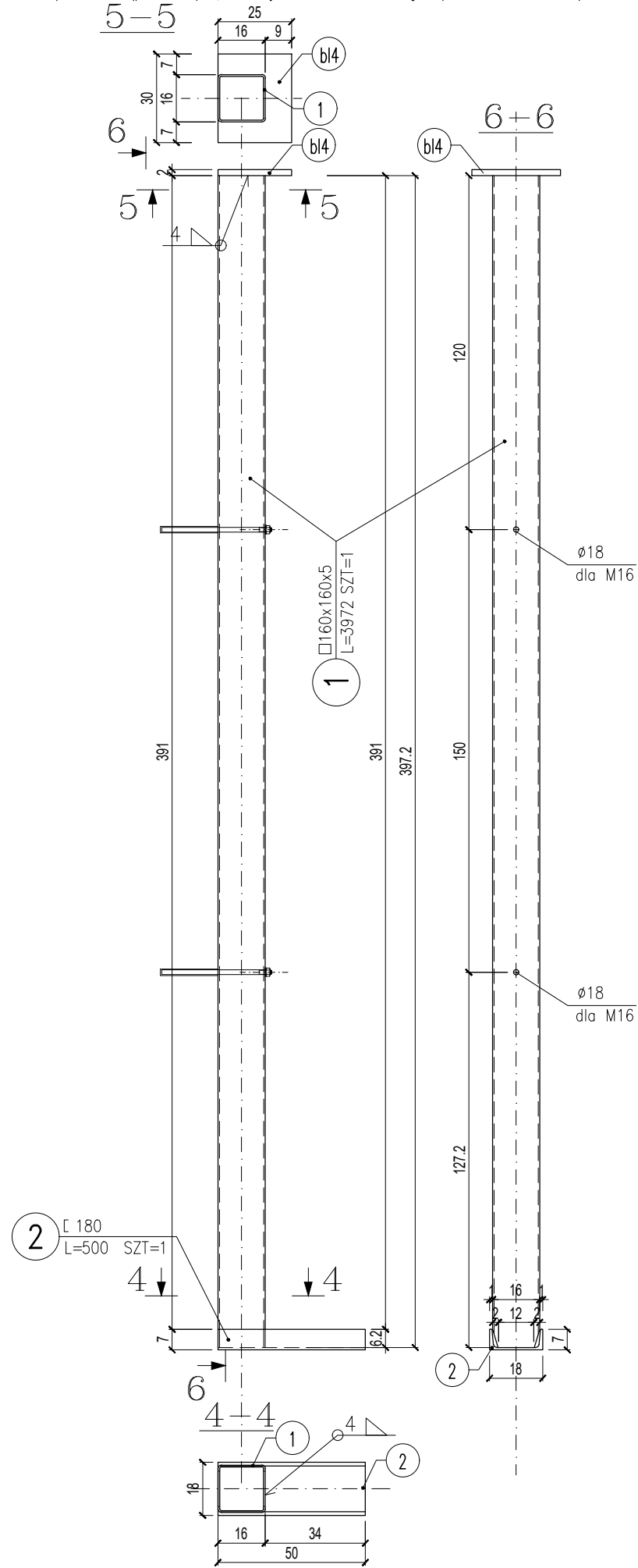
(pozostałe połączenia wykonać na montażu, długość potwierdzić na montażu)



SŁUP STALOWY POZ. S.2

skala 1:20 - szt.1

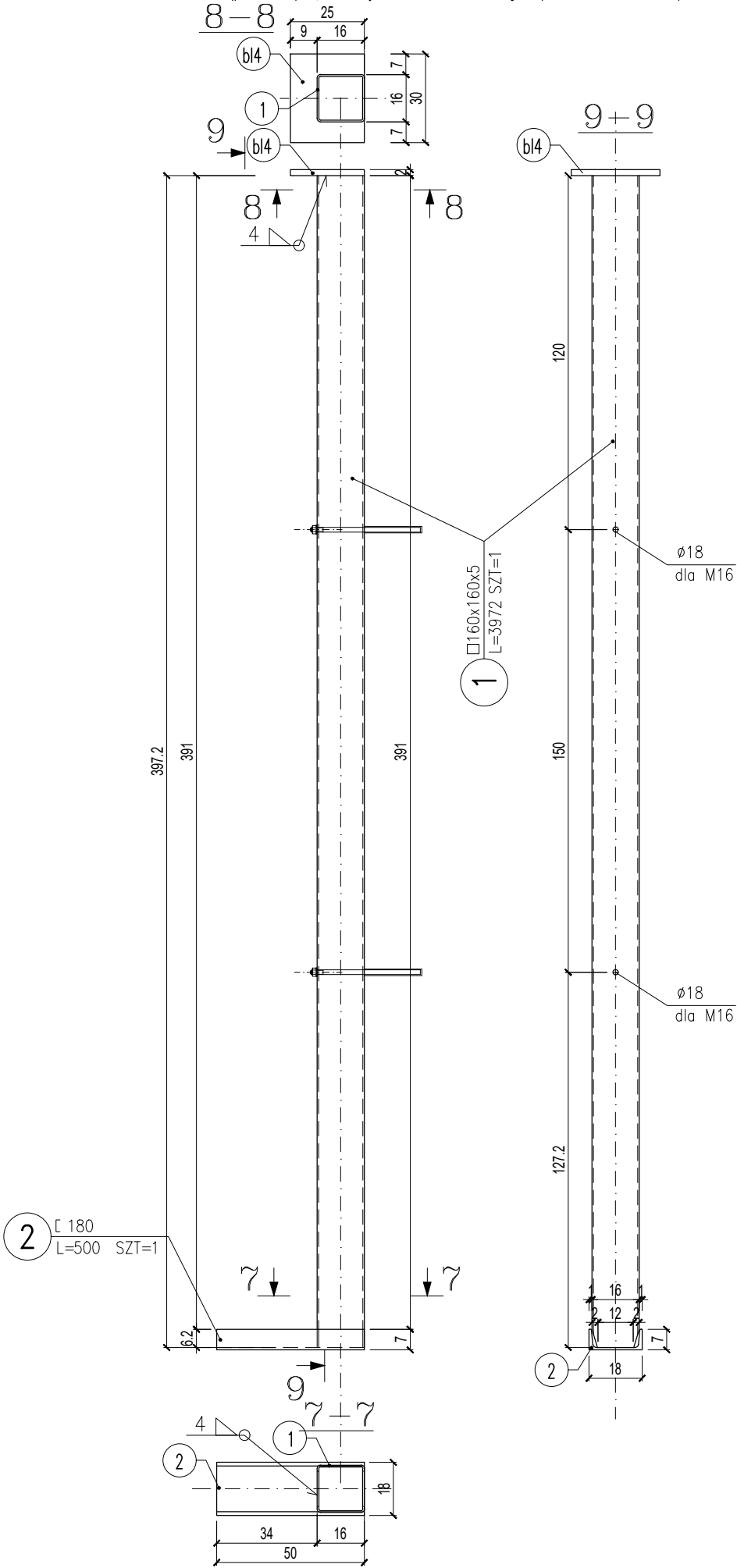
(pozostałe połączenia wykonać na montażu, długość potwierdzić na montażu)



SŁUP STALOWY POZ. S.3

skala 1:20 - szt.1

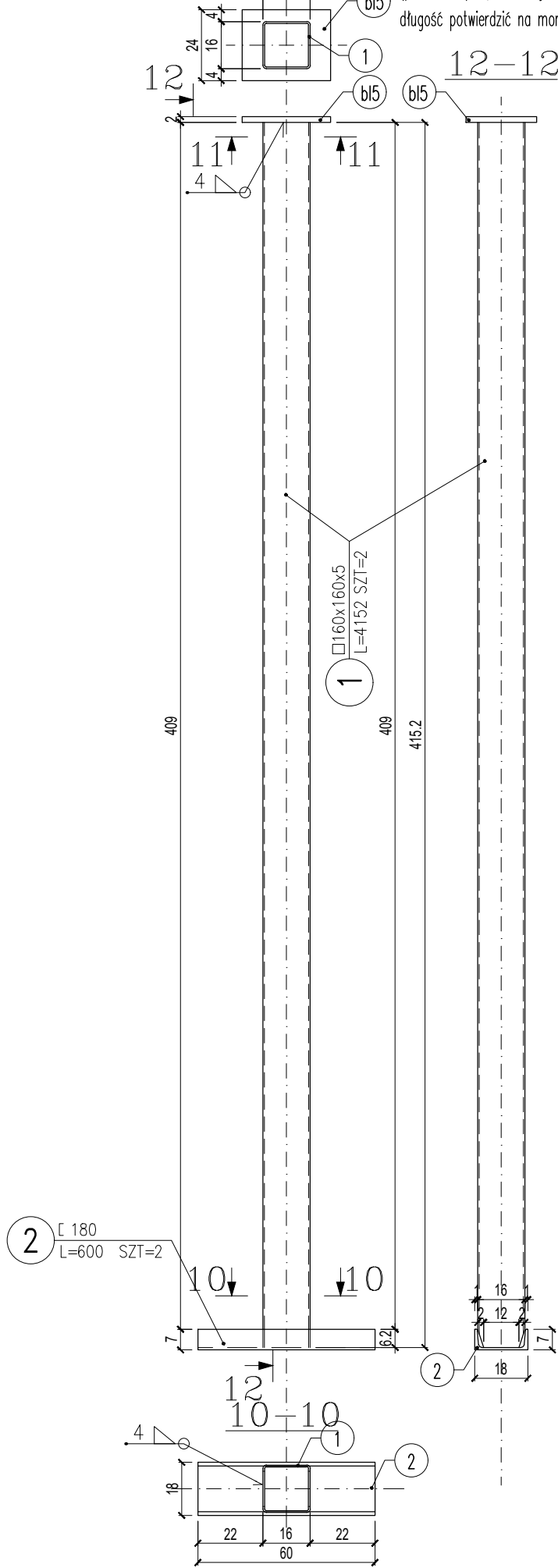
(pozostałe połączenia wykonać na montażu, długość potwierdzić na montażu)



SŁUP STALOWY POZ. S.4

skala 1:20 - szt.2

(pozostałe połączenia wykonać na montażu, długość potwierdzić na montażu)

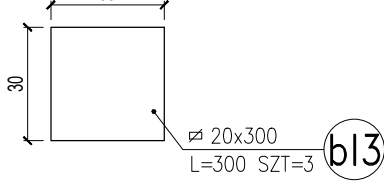


ZESTAWIENIE STALI

POZ.	NUMER ELEMENTU	NAZWA ELEMENTU	DŁUGOŚĆ [mm]	GATUNEK STALI	LICZBA SZTUK	DL. RAZEM [m]	MASA JEDN [kg/m]	MASA 1 ELEM [kg]	MASA RAZEM [kg]
S.1	1	□ 160x160x5	3972	S235	3	11.92	24.10	95.73	287.18
	2	UPN 180	600	S235	3	1.80	22.00	13.20	39.60
S.2	1	□ 160x160x5	3972	S235	1	3.97	24.10	95.73	95.73
	2	UPN 180	500	S235	1	0.50	22.00	11.00	11.00
S.3	1	□ 160x160x5	3972	S235	1	3.97	24.10	95.73	95.73
	2	UPN 180	500	S235	1	0.50	22.00	11.00	11.00
S.4	1	□ 160x160x5	4152	S235	2	8.30	24.10	100.06	200.13
	2	UPN 180	600	S235	2	1.20	22.00	13.20	26.40
04BL	bl4	▧ 20x300	300	S235	3	0.90	47.10	14.13	42.39
05BL	bl5	▧ 20x250	300	S235	2	0.60	39.25	11.78	23.55
06BL	bl6	▧ 20x240	300	S235	2	0.60	37.68	11.30	22.61
OGÓŁEM									855.30
NADDATEK NA SPOINY: 1.8%									15.40
RAZEM:									870.70

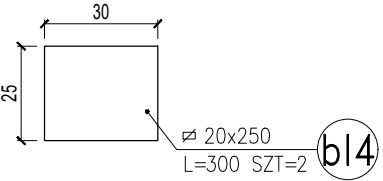
BLACHA POZ. bl3 1:20

- szt.3



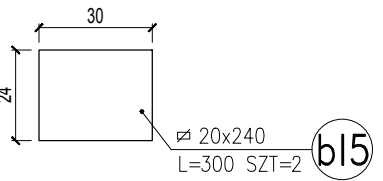
BLACHA POZ. bl4 1:20

- szt.2



BLACHA POZ. bl5 1:20

- szt.2



UWAGI:

- Wymiary podano w cm;
- Stal klasy: S235JR;
- Elektrody rutowe ogólnego stosowania (EA 1.46)
- Projektowane elementy stalowe, spawane warsztatowo i na montażu metodą MAG;
- Wszystkie nieoznaczone spoiny:
a=0.7 t_{min} (dla spoin jednostronnych)
a=0.5 t_{min} (dla spoin dwustronnych);
oraz nie mniej niż a=0.2 t_{max}
- Kontrola wizualna spoin 100%;
- Tolerancje:
 - tolerancje wykonania wg PN-EN ISO 13920 klasa tolerancji AE;
 - poziom jakości dla niezgodności spawalniczych B wg PN-EN 5817;
- Ochrona antykorozyjna poprzez malowanie warstwą przeciwdutleniczą oraz warstwami powierzchniowymi:
 - klasa agresywności korozyjnej wg PN-EN ISO 12944-2 (przyjęto klasę agresywności korozyjnej środowiska C2);
 - jakość przygotowania powierzchni II (wg PN-70/H-97050)
 - technologia i ocena jakości przygotowania powierzchni (wg PN-70/H-97052)
 - do zabezpieczeń antykoryznych zastosować łączną grubość warstw 120 mikro m, powierzchnie oczyścić poprzez piaskowanie do drugiego stopnia dokładności;
 - dobór stopnia czystości stali -przyjęto stopień 2 (wg PN-71/H-04651)
 - dobór zestawu malarskiego można przeprowadzić wg PN-71/H-04653
- Główne zabezpieczenie antykorozyjne wykonać w warunkach warsztatowych, na placu budowy wykonać zabezpieczenia wynikające z technologii montażu oraz wykonanie drugiej międzywarstwy i powłoki powierzchniowej;
- Powłoki malarskie winny być nakładane w odpowiednich warunkach atmosferycznych przy temperaturze w granicach +15 °C do +25°C, podczas wykonywania każdej kolejnej powłoki konieczne jest przestrzeganie czasu nałożenia zgodnie z zaleceniami producenta farb oraz sprawdzenie czy poprzednia powłoka w procesach międzyoperacyjnych nie uległa zabrudzeniu, nie wolno wykonywać prac malarskich podczas deszczu, gdy jest rosa oraz silnego wiatru powyżej 4° w skali Beauforta, świeża warstwa malarska nie powinna być narażona na działanie kurzu i deszczu;
- Kontrola jakości wykonania prac malarskich przeprowadza się w czasie międzyoperacyjnej i po zakończeniu wszystkich prac, końcowe badanie zabezpieczenia antykorozyjnego należy przeprowadzić po okresie sezonowania ostatniej warstwy wyrównawczej pokrycia;
- Zaleca się 5 letni okres trwałości powłoki antykorozyjnej;
- Wszystkie zamknięte profile stalowe zabezpieczyć od wewnątrz poprzez olejowanie;
- Wszystkie wymiary projektowanych elementów stalowych potwierdzić na montażu przed ich wykonaniem.

KBI-PROJEKT

MIROSLAW BARTOSIEWICZ

PROJEKTOWANIE KONSTRUKCJI BUDOWLANYCH
73-110 Stargard, ul. Czarnieckiego 3b/5,
mirekbartosiewicz@gmail.com

INWESTOR Stargardzka Agencja Rozwoju Lokalnego Sp. z o.o.

TEMAT Zmiana sposobu użytkowania z przebudową budynku produkcyjnego na lokale do prowadzenia działalności wraz kolorystyką elewacji i zagospodarowaniem terenu

LOKALIZACJA ul. Usługowa 10, Stargard, działka nr geod. 1176 i 1177

FAZA PROJEKT TECHNICZNY

BRANŻA KONSTRUKCJA

PROJEKTANT mgr inż. MIROSLAW BARTOSIEWICZ
upr. proj. 15/Sz/2000, ZAP/BO/3246/02

SPRAWDZAJĄCY mgr inż. NARCYZ GAĞAŁO
upr. proj. 153/Sz/94, ZAP/BO/0184/01

TYTUŁ SŁUPY STALOWE
POZ: S.1, S.2, S.3, S.4

SKALA 1:20

DATA 11.2022

KOPIOWANIE, PUBLIKACJA ORAZ WSKAZKIE INNE FORMY WYKORZYSTANIA NINIEJSZEGO PROJEKTU ARCHITEKTONICZNO-BUDOWLANEGO BEZ ZGODY AUTORÓW BĘDĄ NARUSZENIEM PRZEPISÓW WYNIKAJĄCYCH Z USTAWY Z DNIA 4 LUTEGO 1994 ROKU O PRAWIE AUTORSKIM I PRAWACH POKREWNYCH, WRAZ Z PÓŹNIEJSZYMI ZMIANAMI

RYSunEK NUMER

K.2/9