



ZESTAWIENIE STALI DLA POZ. PS.2

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]
PS.2	1	IPE 240	7450	S235	3	22.35	30.7	228.72	686.15
OGÓŁEM									686.15
RAZEM:									686.15

- UWAGI:**
- Wymiary podano w mm;
  - 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<sub>min</sub> (dla spoin jednostronnych)  
a=0.5 t<sub>min</sub> (dla spoin dwustronnych);  
oraz nie mniej niż a=0.2 t<sub>max</sub>
  - Kontrola wizualna spoin 100%;
  - Tolerancje:  
- tolerancje wykonania wg PN-EN ISO 13920 klasa tolerancji A/E;  
- poziom jakości dla niezgodności spawalniczych B wg PN-EN 5817;
  - Ochrona antykorozyjna poprzez malowanie warstwą przeciwtleniaczy 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 antykorozyjnych 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.

1.				
NR	DATA	NAZWISKO	REWIZJA	OPIS ZMIANY

**KBI-PROJEKT**  
MIROSLAW BARTOSIEWICZ  
PROJEKTOWANIE KONSTRUKCJI BUDOWLANYCH  
73-110 Stargard, ul. Czarnieckiego 30a5,  
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 GAGAŁO upr. proj. 153/Sz/94, ZAP/BO/0184/01

TYTUŁ	PODCIĄG STALOWY POZ. PS.2
SKALA	1:20
DATA	15.09.2023
KOPIOWANIE, PUBLIKACJA ORAZ WSZELKIE INNE FORMY WYKORZYSTANIA NINIEJSZEGO PROJEKTU ARCHITEKTONICZNO-BUDOWLANEGO BEZ ZGODY AUTORÓW BĘDĄ NARUSZENIEM PRZEPISÓW WYNIKAJĄCYCH Z USTAWY Z DNIA 4 LUTEGO 1984 ROKU O PRAWIE AUTORSKIM I PRAWACH POKREWNYCH, WRAZ Z PÓŹNIEJSZYMI ZMIANAMI	RYСУNEK NUMER <b>K.1/4-R1</b>