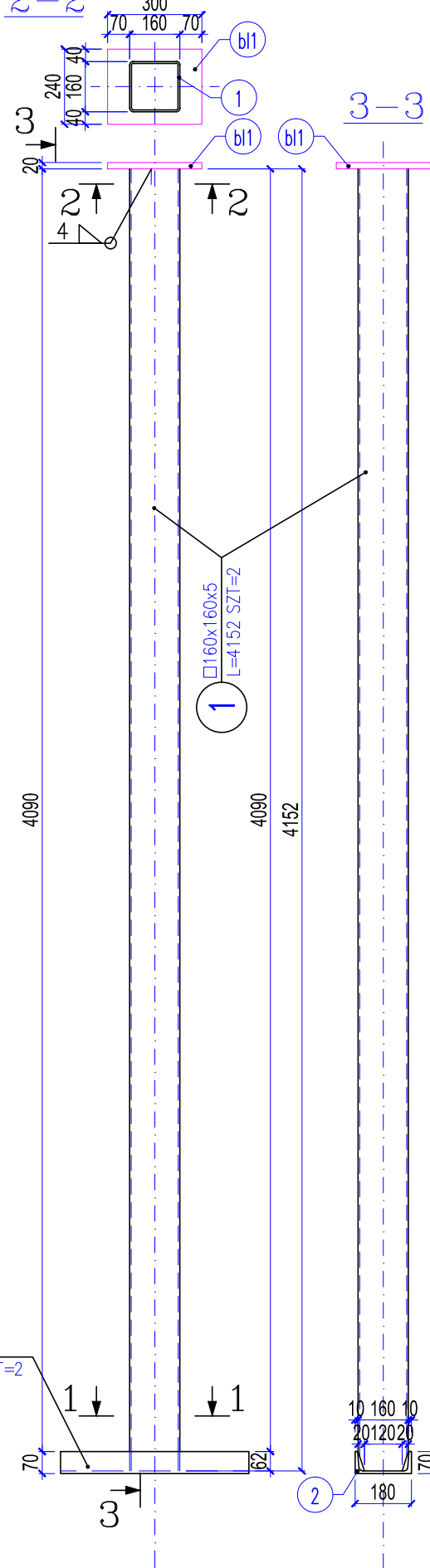


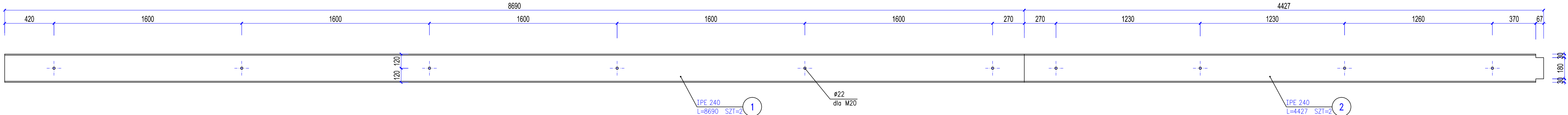
skala 1:20 - szt.2

2_2 200



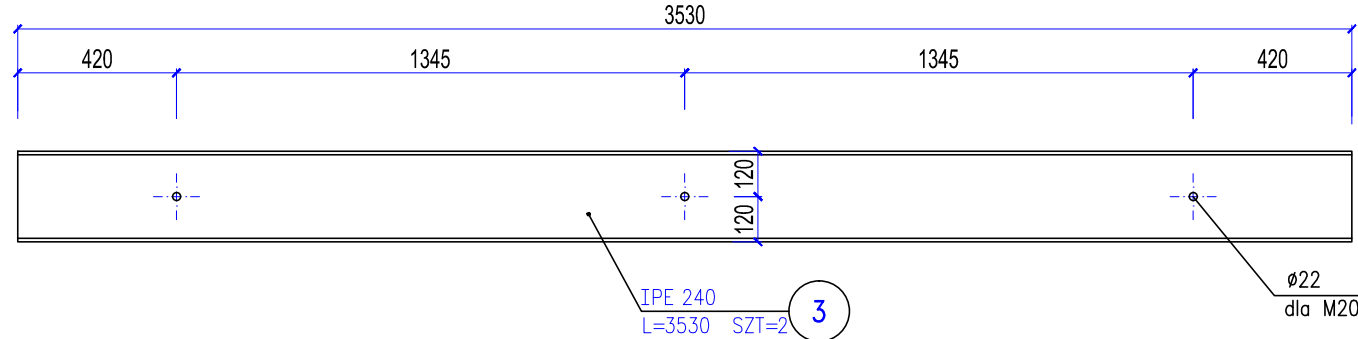
1:20

- 1 szt



1:20

- 1 szt

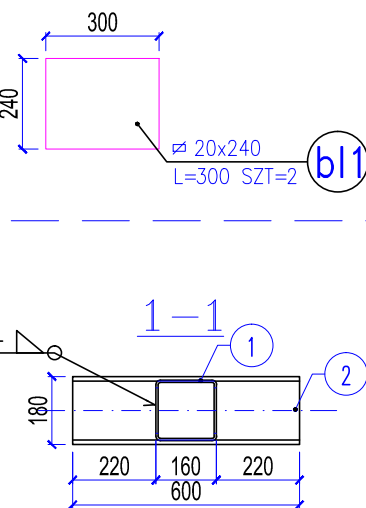


ZESTAWIENIE STALI

POZ.	NUMER ELEMENTU	NAZWA ELEMENTU	DŁUGOŚĆ [mm]	GATUNEK STALI	LICZBA SZTUK	DŁ. RAZEM [m]	MASA JEDN [kg/m]	MASA 1 ELEM [kg]	MASA RAZEM [kg]
01BL	bl1	∅ 20x240	300	S235	2	0.60	37.68	11.30	22.61
PS.1	1	IPE 240	8690	S235	2	17.38	30.70	266.78	533.57
PS.1	2	IPE 240	4427	S235	2	8.85	30.70	135.91	271.82
PS.1.1	3	IPE 240	3530	S235	2	7.06	30.70	108.37	216.74
S.1	1	□ 160x160x5	4152	S235	2	8.30	24.10	100.06	200.13
S.1	2	└ 180	600	S235	2	1.20	22.00	13.20	26.40
OGÓŁEM									1271.27
NADDATEK NA SPOINY: 1.8%									22.88
RAZEM:									1294.15
WYKONAĆ: x 1									1294.15

- szt.2

- szt.2



UWAGI:

1. Wymiary podano w mm;
2. Stal klasy: S235JR;
3. Elektrody rutylowe ogólnego stosowania (EA 1.46)
4. Projektowane elementy stalowe, spawane warsztatowo i na montażu metodą MAG;
5. Wszystkie nieznaczone spoiny:
 $a=0.7 t_{max}$ (dla spoin jednostronnych)
 $a=0.5 t_{max}$ (dla spoin dwustronnych);
oraz nie mniej niż $a=0.2 t_{max}$
6. Kontrola wzualna spoin 100%;
7. Tolerancje:
 - tolerancje wykonania wg PN-EN ISO 13920 klasa tolerancji A/E;
 - poziom jakości dla niezgodności spawalniczych B wg PN-EN 5817;
8. Ochrona antykorozyjna poprzez malowanie warstwą przeciwdziałającą oraz warstwą 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 II (wg PN-70/H-97052)
 - do zabezpieczeń antykorozyjnych zastosować łączną grubość warstw 120 mikró 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
9. Główne zabezpieczenie antykorozyjne wykonać w warunkach warsztatowych, na placu budowy wykonać zabezpieczenia wynikające z technologii montażu oraz wykonanie drugiej międzywarstwy i powłoki powierzchniowej;
10. 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 zniszczeniu, nie wolno wykonywać prac malarskich podczas deszczu, gdy jest rosa oraz silnego wiatru powyżej 4^o w skali Beauforta, świeża warstwa malarska nie powinna być narażona na działanie kurzu i deszczu;
11. 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;
12. Zaleca się 5 letni okres trwałości powłoki antykorozyjnej;
13. Wszystkie zamknięte profile stalowe zabezpieczyć od wewnątrz poprzez olejowanie;
14. Wszystkie wymiary projektowanych elementów stalowych potwierdzić na montażu przed ich wykonaniem,

1.			
NR	DATA	NAZWISKO	OPIS ZMIANY
REWIZJA			



INWESTOR		Stargardzka Agencja Rozwoju Lokalnego Sp. z o.o.	
TEMAT		Zmiana sposobu użytkowania z przebudową budynku produkcyjnego na lokale do prowadzenia działalności wraz z kolorystyką elewacji i zagospodarowaniem terenu	
LOKALIZACJA		ul. Usługowa 10, Stargard działka nr geod. 1176 i 1177	
FAZA		PROJEKT TECHNICZNY	
BRANŻA		KONSTRUKCJA	
PROJEKTANT		mgr inż. MIROSŁAW BARTOSIEWICZ upr. proj. 15/Sz/2000, ZAP/BO/3246/01	
SPRAWDZAJĄCY		mgr inż. NARCYZ GĄGAŁA upr. proj. 153/Sz/94, ZAP/BO/0184/01	
TYTUŁ		PODCIĄGI POZ.: PS.1, PS.1.1 SŁUP POZ. S.1	
SKALA		1:200	
DATA		15.09.2022	
KOPIOWANIE, PUBLIKACJA ORAZ WSZELKIE INNE FORMY WYKORZYSTANIA NINIEJSZEGO PROJEKTU ARCHITEKTOWNICZNO-BUDOWLANEGO BEZ ZGODY AUTORÓW JEST NIELEGALNĄ I NIEKARZĄCĄ NARUSZENIEM PRZEPISÓW WYNIKAJĄCYCH Z USTAWY Z DNIA 4 LUTEGO 1994 ROKU O PRAWIE AUTORSKIM I PRAWACH POKREWNYCH, WRAZ Z PÓŹNIEJSZYMI ZMIANAMI		RYSUNEK NUMER K.1/3-R1	

K.1/3-R1