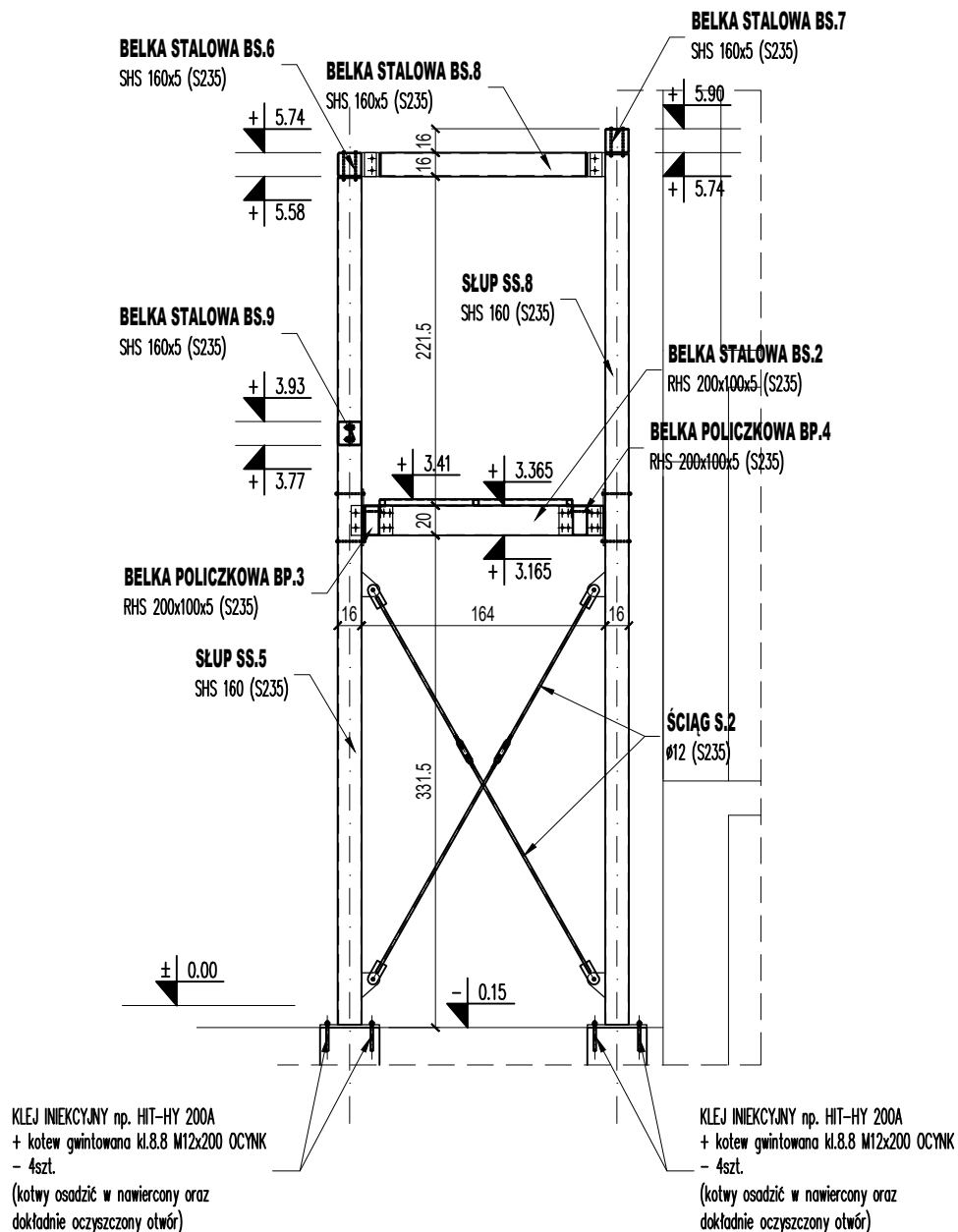


PRZEKRÓJ E-E 1:50

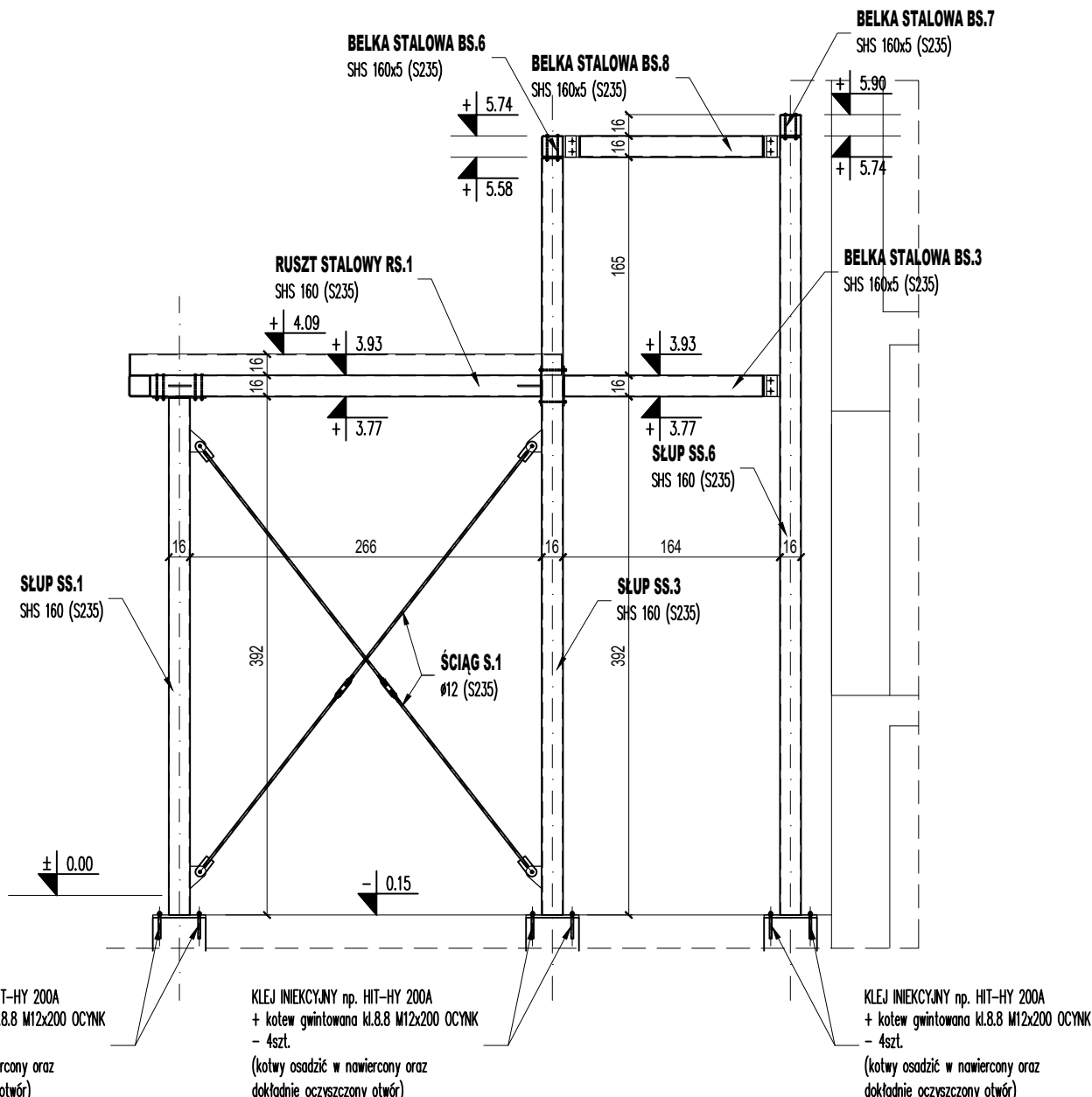


UWAGI:

- 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 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 antykoryjnych 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.

PRZEKRÓJ F-F 1:50



ZESTAWIENIE POZYCJI:

- SŁUP STALOWY POZ. SS.1 - SHS 160 (S235JR), L=3920mm (długość z blachami)
- SŁUP STALOWY POZ. SS.2 - SHS 160 (S235JR), L=3920mm (długość z blachami)
- SŁUP STALOWY POZ. SS.3 - SHS 160 (S235JR), L=5750mm (długość z blachami)
- SŁUP STALOWY POZ. SS.4 - SHS 160 (S235JR), L=5750mm (długość z blachami)
- SŁUP STALOWY POZ. SS.5 - SHS 160 (S235JR), L=5750mm (długość z blachami)
- SŁUP STALOWY POZ. SS.6 - SHS 160 (S235JR), L=5910mm (długość z blachami)
- SŁUP STALOWY POZ. SS.7 - SHS 160 (S235JR), L=5910mm (długość z blachami)
- SŁUP STALOWY POZ. SS.8 - SHS 160 (S235JR), L=5910mm (długość z blachami)
- BELKA POLICZKOWA POZ. BP.1 - RHS 200x100x5 (S235JR)
- BELKA POLICZKOWA POZ. BP.2 - RHS 200x100x5 (S235JR)
- BELKA POLICZKOWA POZ. BP.3 - RHS 200x100x5 (S235JR)
- BELKA POLICZKOWA POZ. BP.4 - RHS 200x100x5 (S235JR)
- RUSZT STALOWY (NIŻSZE ZADASZENIE) POZ. RS.1 - SHS 160 (S235JR)
- BELKA STALOWA POZ. BS.1 - RHS 200x100x5 (S235JR), L=1940mm (długość z blachami)
- BELKA STALOWA POZ. BS.2 - RHS 200x100x5 (S235JR), L=1640mm (długość z blachami)
- BELKA STALOWA POZ. BS.3 - SHS 160x5 (S235JR), L=1640mm (długość z blachami)
- BELKA STALOWA POZ. BS.4 - SHS 160x5 (S235JR), L=1940mm (długość z blachami)
- BELKA STALOWA POZ. BS.5 - SHS 160x5 (S235JR), L=3090mm (długość z blachami)
- BELKA STALOWA POZ. BS.6 - SHS 160x5 (S235JR), L=5510mm (długość z blachami)
- BELKA STALOWA POZ. BS.7 - SHS 160x5 (S235JR), L=5510mm (długość z blachami)
- BELKA STALOWA POZ. BS.8 - SHS 160x5 (S235JR), L=1640mm (długość z blachami)
- BELKA STALOWA POZ. BS.9 - SHS 160x5 (S235JR), L=3090mm (długość z blachami)
- ŚCIĄG STALOWY POZ. S.1 - Ø12 (z śrubą rzymską), L=4082mm (w osiach otworów)
- ŚCIĄG STALOWY POZ. S.2 - Ø12 (z śrubą rzymską), L=3013mm (w osiach otworów)
- ŚCIĄG STALOWY POZ. S.3 - Ø12 (z śrubą rzymską), L=3937mm (w osiach otworów)
- ŚCIĄG STALOWY POZ. S.4 - Ø12 (z śrubą rzymską), L=3120mm (w osiach otworów)
- ŚCIĄG STALOWY POZ. S.5 - Ø12 (z śrubą rzymską), L=3172mm (w osiach otworów)
- STOPNIE, PODESTY STALOWE POZ. ST.1, ST.2, ST.3, ST.4, ST.5 - ruszt stopnia wykonany z profili SHS 40x4, pokrycie stopnia z blachy ryflowanej gr. 6mm)

PB - Techniczny: Konstrukcja STALOWA KLATKA SCHODOWA - PRZEKRÓJ E-E, F-F

INWESTYCJA: Przebudowa i remont istniejącego budynku, budowa schodów zewnętrznych, zagospodarowanie terenu wokół budynku w ramach zadania: poprawa efektywności energetycznej budynku wielofunkcyjnego w Grzmiącej wraz z jego modernizacją			
ADRES INWESTYCJI: Działka nr 15/4 obręb Grzmiąca 0013, gmina Grzmiąca, ul. Kolejowa 2			
OPRACOWALI:		nr upr.	podpisy
KONSTRUKCJA projektant:	mgr inż. ARTUR BOBROWSKI	ZAP/0003/PBKb/20 ZAP/BO/0144/20	
KONSTRUKCJA sprawdził:	mgr inż. MONIKA DOBIERSKA	ZAP/0124/POOK/12 ZAP/BO/0043/14	
PRACOWNIA PROJEKTOWA MILO		DATA:	12.2022 rew. 00 z dn.
		SKALA:	1:50
NR RYS.:		K/4.4	