

RUSZT STALOWY RS.1
SHS 160 (S235)

+ | 4.09

+ | 3.93

+ | 3.77

16

194

16

392

SŁUP SS.2
SHS 160 (S235)

SŁUP SS.1
SHS 160 (S235)

- | 0.15

± | 0.00

KLEJ INIEKCYJNY np. HIT-HY 200A
+ kotew gwintowana kl.8.8 M12x200 OCYNK
- 4szt.

(kotwy osadzić w nawiercony oraz dokładnie oczyszczony otwór)

KLEJ INIEKCYJNY np. HIT-HY 200A
+ kotew gwintowana kl.8.8 M12x200 OCYNK
- 4szt.

(kotwy osadzić w nawiercony oraz dokładnie oczyszczony otwór)


The drawing shows a structural frame with the following components and dimensions:

- Columns:**
 - SŁUP SS.8 SHS 160 (S235) - Top left
 - SŁUP SS.7 SHS 160 (S235) - Top middle
 - SŁUP SS.6 SHS 160 (S235) - Right side
- Beams:**
 - BELKA STALOWA BS.8 SHS 160x5 (S235) - Top horizontal
 - BELKA STALOWA BS.2 RHS 200x100x5 (S235) - Left vertical
 - BELKA STALOWA BS.7 SHS 160x5 (S235) - Top right horizontal
 - BELKA STALOWA BS.8 SHS 160x5 (S235) - Middle horizontal
 - BELKA POLICZKOWA BP.1 RHS 200x100x5 (S235) - Diagonal beam from BS.2 to BS.7
 - BELKA POLICZKOWA BP.2 RHS 200x100x5 (S235) - Bottom horizontal
- Dimensions and Levels:**
 - Horizontal dimensions: 309, 194, 16.
 - Vertical dimensions: 589, 16.
 - Elevations: +5.90, +5.74, +3.41, +3.365, +3.165, +1.465, +1.51, +1.265, ±0.00, -0.15.
- Notes:**
 - KLEJ INIEKCYJNY np. HIT-HY 200A + kotew gwintowana kl.8.8 M12x200 OCYNK - 4szt. (kotwy osadzić w nawiercony oraz dokładnie oczyszczony otwór)
 - KLEJ INIEKCYJNY np. HIT-HY 200A + kotew gwintowana kl.8.8 M12x200 OCYNK - 4szt. (kotwy osadzić w nawiercony oraz dokładnie oczyszczony otwór)
 - KLEJ INIEKCYJNY np. HIT-HY 200A + kotew gwintowana kl.8.8 M12x200 OCYNK - 4szt. (kotwy osadzić w nawiercony oraz dokładnie oczyszczony otwór)

1. Wymiary podano w cm;
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 nieoznaczone spoiny:
 $a=0.7 t_{\min}$ (dla spoin jednostronnych)
 $a=0.5 t_{\min}$ (dla spoin dwustronnych);
oraz nie mniej niż $a=0.2 t_{\max}$
6. Kontrola wizualna 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 przeciwutleniaczy 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

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 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;
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.

- 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 rymską), L=4082mm (w osiach otworów)
- ŚCIĄG STALOWY POZ. S.2 - Ø12 (z śrubą rymską), L=3013mm (w osiach otworów)
- ŚCIĄG STALOWY POZ. S.3 - Ø12 (z śrubą rymską), L=3937mm (w osiach otworów)
- ŚCIĄG STALOWY POZ. S.4 - Ø12 (z śrubą rymską), L=3120mm (w osiach otworów)
- ŚCIĄG STALOWY POZ. S.5 - Ø12 (z śrubą rymską), 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)

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 		DATA:	12.2022	rew. 00 z dn.
		SKALA:	1:50	
www.milo7.pl , pracownia@milo7.pl ul. Sowińskiego 24 , 70-236 Szczecin tel/fax 914319926 , kom. 608031884		NR RYS.:	K/4.2	