



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 nieoznaczone 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 wziałuła 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 przeciwdrobnoustrojową oraz warstwami powierzchniowymi:
 - klasa agresywności korozyjnej wg PN-EN ISO 12944-2 (przyjęto klasę agresywności korozyjnej środowiska C2);
 - jakość przygotowania powierzchni II (wg PN-710-97050)
 - technologia i ocena jakości przygotowania powierzchni (wg PN-710-97052)
 - 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-710-04651)
 - dobór zestawu malarskiego moźna przeprowadzić wg PN-710-04653
9. Główne zabezpieczenie antykorozyjne wykonać w warunkach warsztatowych, na placu budowy wykonac zabezpieczenia wynikające z technologii montażu oraz wykonanie drugiej międzwarstwy i powłoki powierzchniowej;
10. Powłoki malarskie winny być nakładane w odpowiednich warunkach atmosferycznych przy temperaturze w granicach +5 °C do +25 °C, podczas wykonywania warstwy kolejnej powłoki konieczne jest przestrzeganie czasu nałożenia zgodnie z zaleceniami producenta fabry oraz sprawdzenie czy poprzednia powłoka w procesach międzyoperacyjnych nie ulega zabrudzeniu, nie wolno wykonywać prac malarskich podczas deszczu, gdy jest on 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 wytworzonej powłoki;
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.

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]
01BL	b11	∅ 20x230	360	S235	2	0.72	36.11	13.00	26.00
PS.3	PS.3	IPE 240	6840	S235	3	20.52	30.70	209.99	629.96
S.1	1	□ 160x160x5	4152	S235	2	8.30	24.10	100.06	200.13
S.1	2	└ 180	500	S235	2	1.00	22.00	11.00	22.00
OGÓŁEM									878.09
NADDATEK NA SPOINY: 1.8%									15.81
RAZEM:									893.9
WYKONAĆ: x 1									893.9

1.			
NR	DATA	NAZWIŚKO	OPIS ZMIANY
REWIZJA			

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 z kolorystyką elewacji i zagospodarowaniem terenów
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/3246/01
SPRAWDZAJĄCY	mgr inż. NARCYZ GAGAŁA upr. proj. 153/Sz/94, ZAP/BO/0184/01
TYTUŁ	PODCIĄG STALOWY POZ. PS. SŁUP STALOWY POZ. S