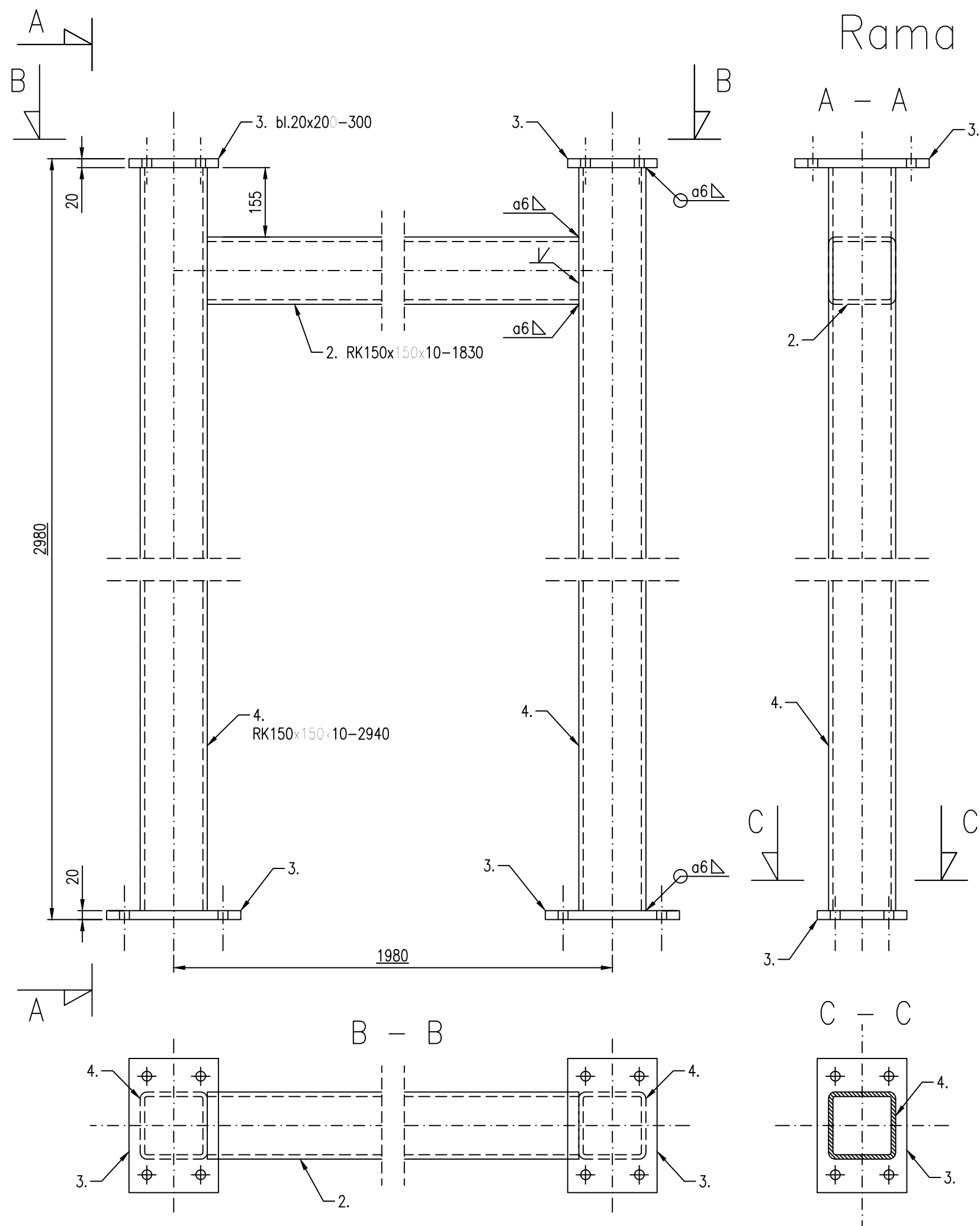


Rama wsporcza RW-2, szt. 1, (1:10)



UWAGI:

- 1 - Stal konstrukcyjna S235JR.
- 2 - Przed prefabrykacją konstrukcji stalowej wymiary elementów zweryfikować na budowie z istniejącą konstrukcją budynków.
- 3 - Połączenia śrubowe wykonać z zastosowaniem śrub kl. 8.8, ocynkowanych ogniowo.
- 4 - Zakotwienia konstrukcji do ścian żelbetowych wykonać za pomocą kotew chemicznych Fischer FIS V i pręta gwintowanego FIS A M16x200 kl. 8.8, ocynkowanego. Efektywna głębokość kotwienia $h_{ef}=130$ mm. Zakotwienie wykonać zgodnie z zaleceniami producenta.
- 5 - Nieoznaczone połączenia spawane wykonać jako pachwinowe dwustronne o grubości 0,5 t,min, gdzie t,min-grubość cieńszego elementu lub czołowe o pełnym przetopie.
- 6 - Elementy stalowe zabezpieczyć przed korozją zgodnie z wymaganiami inwestora.
- 7 - Wymiary w [mm], rzędne w [m].

Temat: Przebudowa i nadbudowa budynku kotłowni ZWiK Sp. z o.o. wraz z budową łącznika Przebudowa pomieszczeń socjalnych na biurowe w budynku siedziby ZWiK Sp. z o.o.			
Inwestor obiektu: Zakład Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. os. Mazurskie 1a, 11-700 Mrągowo, działka nr 109/4 obręb 06 Mrągowo			
Pracownia: STABILIS - BIURO PROJEKTOWE Tomasz Okrój ul. Przemyska 26B7 80-180 Gdańsk tel. 519-166-255; email: okroj@wp.pl			
Opracował: mgr inż. Aleksander Perliński	Branża KONSTRUKCJA		
Projektował: mgr inż. Tomasz Okrój nr upr. proj. konstr. bud. POM/0218/POOK/07	Faza PROJEKT WYKONAWCZY		
Sprawdził:		Rysunek Rama wsporcza RW-2	
Data: 11.2025	Skala: 1:10	Łącznik	Nr rys. KS-06 Rewizja -