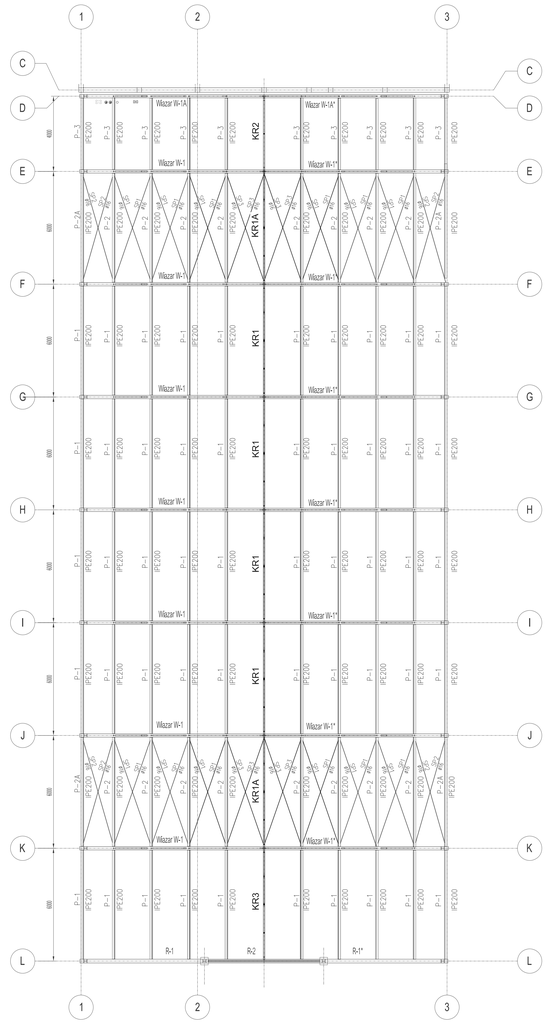
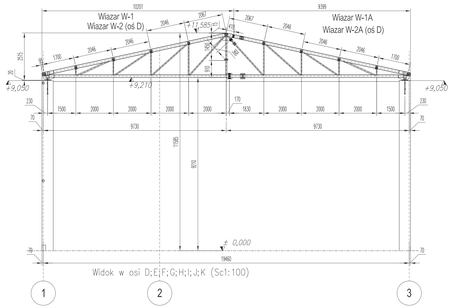
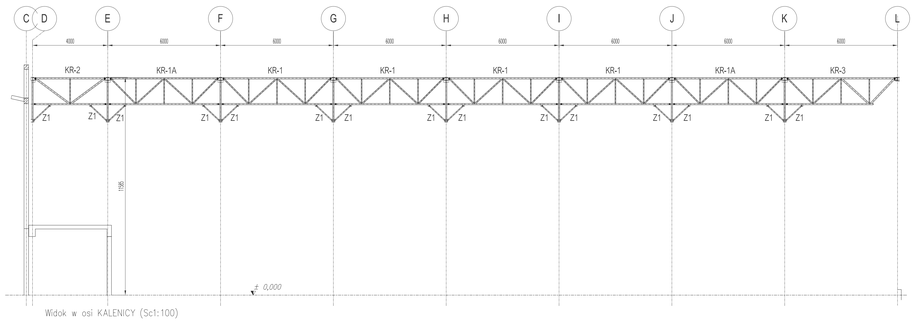
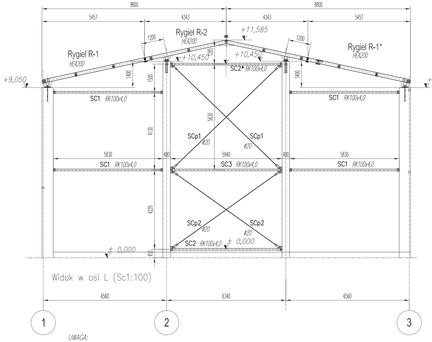


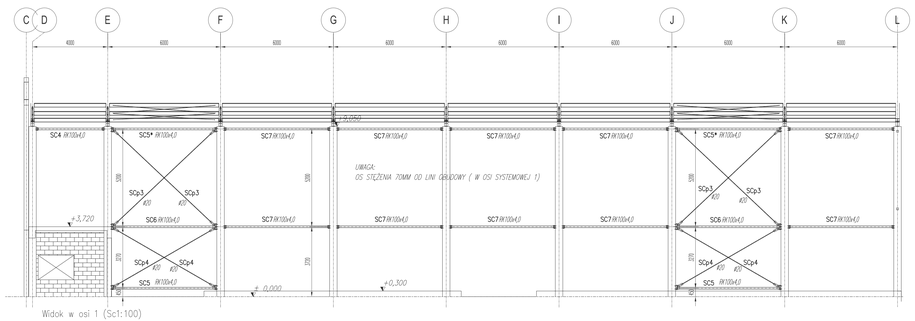
UWAGA:
WYMIANY WM–1 Z BLACHY GR. 3mm CIĘTEJ W PŁASZCZYŹNIE
BLACHY POKRYCIA, DET. WG UKŁADU BLACHY TRAPEZOWEJ.

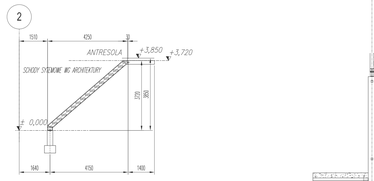




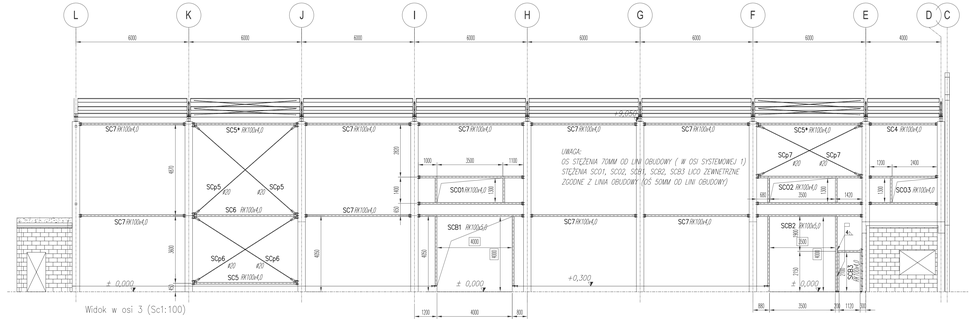


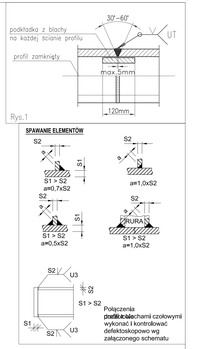
UWAGA:
DO PROFILU HEA220 RYGLI R–1, R–2, R–1,*
SPAWAĆ OD STRONY ZEWNĘTRZNEJ PO CAŁEJ DŁUGOŚCI L100x75x8 DO MOCOWANIA PŁYT OBUDOWY.
OS STĘŻENIA 200MM OD LINI OBUDOWY.





UWAGA:
SCHODY, STOPNIE STALOWE ,SYSTEMOWE WG ARCHITEKTURY,
BALUSTRADY SYSTEMOWE WG ARCHITEKTURY,
SZER. BIEGU MIN. 1000mm
PODSTOPNE FUNDAMENTÓW POD SCHODY DOSTOSOWAĆ NA BUDOWIE.





UWAGI:
1)Stal S355JR wg PN-EN 10022/2003.
2) Konstrukcję stalową należy wykonać w klasie EXC2 wg wytycznych normy
PN-EN1090-2+A1:2012/Ap1:2014-09.
- poziom jakości połączeń spawanych C
- wymagania średnie wg PN-EN ISO 5817
- poziom jakości spawalniczych - STANDARDOWY wg PN-EN ISO 3834-3
- klasa wadliwości złącza doczołowych połączeń spawanych R2 wg PN-EN 12517
3) Stopień korozyjności C2H wg PN-EN ISO 12944-2/2-2001. Powierzchnie elementów należy przygotować
zgodnie z wymaganiami EN ISO 12944-4 oraz EN ISO 8501. Powierzchnie do malowania należy odtłuścić
i przygotować metodą strumieniowo-ścierną do P2 według PN EN 1090-2 Sa2,5 wg PN ISO 8501.
4) Ochrona antykorozyjna
- malowanie zestawem farb do klasy korozyjności C2VH wg EN ISO 12944
- podkład grunt epoksydowy 60 µm + farba nawierzchniowa poliuretanowa 60 µm, kolor RAL wg projektu
wykonawczego architektury.
Warstwy powłoki antykorozyjnej należy nakładać zgodnie z EN ISO 1 2944-7 oraz według instrukcji
producenta.
- elementy zewnętrzne (podstawy, itp.) cynkowane ogniowo gr. powłoki ok. 60 µm.
5) Powierzchnie styków w połączeniach sprężonych malować farbą podkładową do grubości suchej
powłoki 100 mm. Po sprężeniu połączenia powierzchnie w strefie oparcia/płyn należy oczyścić, a następnie
pokryć właściwym zestawem powłok malarskich.
6) Wszystkie profile otwarte należy zaślepić.
7) Rozpatrywać łącznie z projektem Architektonicznym oraz projektami branżowymi.
8) Na podstawie niniejszego PW przed przystąpieniem do prac Wykonawca zobowiązany jest do
sporządzenia projektu warsztatowego.
9) Elementy wystające wyżej w Projekcie Warsztatowym z dołączonymi elementami wezłów tj. blachami
wezłowymi, śrubami, kotwami, podkładkami i nakrętkami itp.,
10)Dokładne długości oraz ilości elementów ustalić na etapie projektu warsztatowego. Projekt
warsztatowy konstrukcji stalowej opracować w oparciu o wszystkie branże.

ŁĄCZNIKI:
1)Śruby klasy 8.8(B) zgodnie z PN-EN ISO 4014, ocynkowane ogniowo zestawy
(śruba, dwie podkładki hartowane, nakrętka – w połączeniach na jedną śrubę
stosować dwie nakrętki lub nakrętki z wkładką zabezpieczającą przed odkręceniem)
wg PN-EN 15048.
2) Do połączeń sprężanych stosować gotowe zestawy śrubowe HV (śruba, dwie
podkładki, nakrętka) klasy 10.9(A) zgodnie z PN-EN14399, ocynkowane i
smarowane MoS. Dokręcanie śrub i kontrola sprężenia tych połączeń kluczem
dynamometrycznym. Momenty dokręceń dla poszczególnych śrub wg Producenta
zestawu HV.

SPOINY:
1)Elementy łączyć ze sobą na całej długości przylegania za pomocą spoin czołowych lub
pachwinowo-obwodowych.
2) Grubości spoin pachwinowych "a" w zależności od rodzaju łączonych elementów:
-rura z rurą: a≠ grubości ścianki cieńszego z łączonych elementów,
-blacha lub kształtownik walcowany z rurą: a≠ grubości ścianki rury lecz nie więcej niż 0,7
grubości elementu.
-pozostałe elementy: a≠ 0,7 grubości cieńszego z łączonych elementów
3) Spoiny czołowe stosować o pełnym przekroju cieńszego elementu.
4) Zalecane jest stosowanie elektrod E81xB.
5) Powyższe informacje zobrazowano na detalach spawania.
6) Szczegóły spawania wg Projektu warsztatowego Wykonawcy

PROJEKT WARSZTATOWY:
1) Elementy wyszłkowe wydać z dołączonymi blachami wezłowymi itp., śrubami, kotwami, podkładkami i nakrętkami wg projektu Warsztatowego Wykonawcy,
2) Na podstawie niniejszego PW przed przystąpieniem do prac Wykonawca zobowiązany jest do sporządzenia projektu Warsztatowego, który podlega zatwierdzeniu przez Projektanta.
3) Dokładne długości oraz ilości elementów ustalić na etapie projektu warsztatowego. Projekt warsztatowy opracować w oparciu o wszystkie branże.

STAL: S355JR,
RYGLÓWKI I STĘŻENIA PRĘTOWE S235JRG2
Elektrody wg zaleceń technologa
Zabezpieczenie a-kor wg opisu

INWESTOR	**4mass S.A. ul. Kobyłowska 2 05-200 Wołomin**
BIURO PROJEKTOWE	**NEOPROJEKT Sp. z o.o.** Wiślicka 2, 25-411 Kielce, tel. (041) 34 17 900, fax (041) 34 17 910
Nazwa inwestycji/zadania: Budowa hydrofo- rofigarowni wraz z zagospodarowaniem terenu oraz infrastruktury technicznej w tym: budowa stacji transformatorowej, budowa linii kablowej SN, budowa przyłączy kanalizacji, budowa kanalizacji deszczowej, budowa kanalizacji sanitarnej, budowa kanalizacji tłocznej, budowa sieci wodociągowej, budowa sieci teletechnicznych, sieci gazowej i elektroenergetycznych, inne przebudowa drogi wewnętrznej, placów manewrowych, parkingów. Adres: ul. Kobyłowska 2, 05-200 Wołomin dz.ew.nr[1024, 1025, 1027, 1028, 1029, 1030, 1031, 1032/1, 1032/3, 1033/1, 1034, 1035, 1036, 1037, 1038, 1039, 1040, 1041, 1042, 1043, 1044, 1045, 1046, 1047, 1048, 1049, 1050, 1051, 1052, 1053, 1054, 1055, 1056, 1057, 1058, 1059, 1060, 1061, 1062, 1063, 1064, 1065, 1066, 1067, 1068, 1069, 1070, 1071, 1072, 1073, 1074, 1075, 1076, 1077, 1078	
TYTUŁ RYSUNKU: RYSUNEK ZESTAWCZO-MONTAŻOWY KONSTRUKCJI STALOWEJ DACHU	NR RYS. PW-K-W-01
STANOWISKO / IMIĘ I NAZWISKO	Nr uprawnień i specjalność / Podpis i data
PROJEKTANT: mgr inż. PIOTR KUDŁA	SWK/0019/POKI/05 ask inżynier konstr.
SPRAWDZAJĄCY: mgr inż. RAFAŁ PODSTAWKA	SWK/0020/POKI/05 ask inżynier konstr.
STADIUM: PROJEKT WYKONAWCZY	
BRANŻA: KONSTRUKCJA	
SKALA: 1:100	