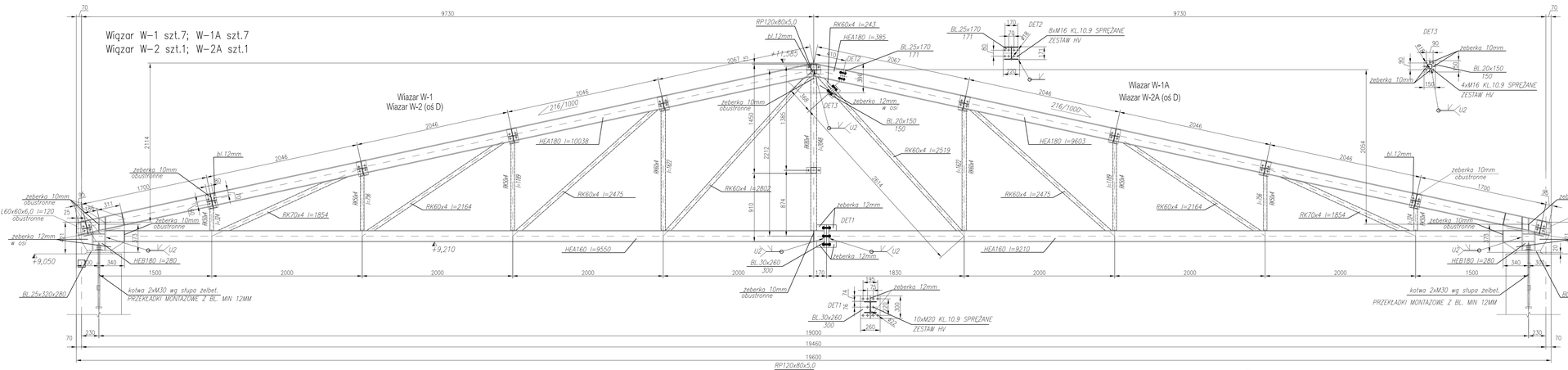

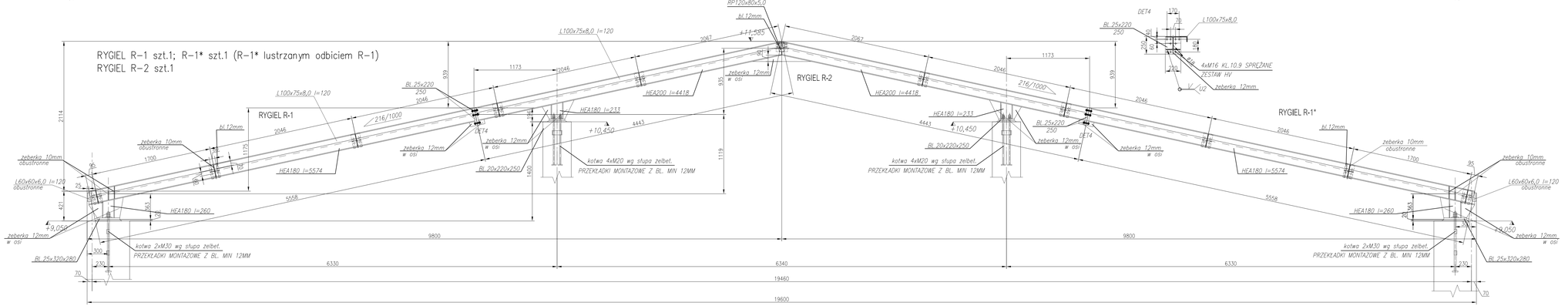

UWAGI:
1)Stal S355JR wg PN-EN 10020:2003.
2) Konstrukcję stalową należy wykonać w klasie EXC2 wg wytycznych normy PN-EN1090-2+A1:2012/Ap1:2014-09.
- poziom jakości połączeń spawanych C
- wymagania średnie wg PN-EN ISO 5817
- poziom jakości spawalnicza - STANDARDOWY wg PN-EN ISO 3834-3
- klasa wadliwości złącza doczołowych połączeń spawanych R2 wg PN-EN 12517
3) Stopień korozyjności C2H wg PN-EN ISO 12944-22-2001. 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 i Sa2,5 wg PN ISO 8501.
4) Ochrona antykorozyjna
- malowanie zestawem farb do klasy korozyjności C2/VH wg EN ISO 12944
- podkład grunt epoksydowy 80 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 zewnetrzne (podstawy, itp.) cynkowane ogniowo gr. powłoki ok. 60 um,
5) Powierzchnie styk owe w połączeniach sprężanych malować farbą podkładkową do grubości suchej powłoki 100 mm. Po sprężeniu połączenia powierzchnie w strefie operacyjnej 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 wysyłkowe wydać w Projekcie Warsztatowym z dołączonymi elementami wezłów tj. blachami wezłowymi, śrubami, kotwami, podkładkami i nakrętkami itp.,
10) Dokładne długosci oraz ilości elementów ustalić na etpaie 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 połaczeniach na jedną śrubę stosować dwie nakretki lub nakrętkę z wkładką zabezpieczającą przed odkręcaniem) 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-okowadowych.
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) Zalecanane jest stosowanie elektrod EB146.
5) Powyższe informacje zobrazowano na detalach spawania.
6) Szczegóły spawania wg Projektu warsztatowego Wykonawcy

PROJEKT WARSZTATOWY:
1) Elementy wysyłkowe 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 etpaie projektu warsztatowego. Projekt warsztatowy opracować w oparciu o wszystkie branże.

STAL: S355JR
Elektrody wg zaleceń technologa
Zabezpieczenie a-kor wg opisu

UWAGI OGÓLNE:
Wszystkie prace budowlane należy wykonywać zgodnie z Polskimi Normami, Warunkami technicznymi wykonania i odbioru robót budowlano-montażowych, opracowanymi przez Instytut Techniki Budowlanej oraz obowiązującymi zasadami wiedzy i sztuki budowlanej.
Wszelkie materiały stosowane przy realizacji przedmiotowej dokumentacji powinny posiadać odpowiednie aprobaty i certyfikaty dopuszczające je do zastosowania w budownictwie ogólnym.
Podany powyżej należy zweryfikować i precyzyjnie wykonać przed przystąpieniem do etapie wykonawczym.
Ostatnią ze projekt należy konsultować z projektantem, a różnice w stosunku do stanu istniejącego zgłaszać niezwłocznie, przed rozpoczęciem prac budowlanych.
Wszelkie elementy ruchome, elementy wyposażenia, w szczególności elementy stolarki (ślusarki) zdemontuj i zmontuj, zabierz, transportuj, składaj i ponownie zamontuj przez branżę elektryczną i innych należy zamontować i wykonywać i montować na podstawie zewnętrznych obmiarów rzeczywistych wykonanych na miejscu.
UWAGA: PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO PRAC BUDOWLANYCH WSZELKIE WYMIARY ORAZ RZĘDNE STANU RZECZYWISTEGO POTWIERDZIĆ POMIAREM W NATURZE.
UWAGA: PODSTAWOWE PROJEKTY BRANŻOWE NALEŻY RozpatrywAć RAZEM W CELU UNIKNIĘCIA DOWIERCEŃ I ORAZ ZNANIA BRANŻOWYCH, ARCHITEKTURA JEST BRANŻĄ WIODĄCĄ.

INWESTOR	**Amass S.A. ul. Kobykowska 2 05-200 Wolomin**
BIURO PROJEKTÓW	**NEOPROJEKT Sp. z o.o.** *Wileńska 2, 25-411 Kielce, tel. (041) 34 17 900, fax (041) 34 17 910*
Nazwa inwestycji/adres:	Budowa budynku usługowego wraz z zagospodarowaniem terenu oraz infrastrukturą techniczną w tym: budowa miejsc postojowych, budowa podziemnego zbiornika wody do celów przeciwpożarowych, budowa nowych odcinków instalacji zewnętrznych: wodociągowej, kanalizacji sanitarnej, kanalizacji deszczowej, gazowej i elektrycznych, oraz przebudowa drogi wewnętrznych, placów manewrowych i chodników. Adres: ul. Kobykowska 2, 05-200 Wołomin, dz.ew.-nr.1624,1626,1627,1628,1629,1630,1631,1632/1,1632/2,1633, 1634, 1635, 1636, 1637,1638
STADIUM	PROJEKT WYKONAWCZY
BRANŻA	KONSTRUKCJA
SKALA	1:25
TYTUŁ RYSUNKU:	ELEMENTY W-1, W-1A, W-2, W-2A, R-1, R-1*, R-2,
NR RYS.	PW-K-W-02

STANOWISKO	IMIĘ I NAZWISKO	Nr uprawnień i specjalność	Podpis i data
PROJEKTANT	mgr inż. PIOTR KUDŁA	SWK/0019/POKK/05 upr. konstrukcyjno-budowlane	09/2025
SPRAWDZAJĄCY	mgr inż. RAFAŁ PODSTAWKA	SWK/0025/POKK/05 upr. konstrukcyjno-budowlane	09/2025