



WYKAZ STALI KSZTAŁTOWEJ							
NR KSZT.	RODZAJ KSZTAŁTOWNIKA	DŁUGOŚĆ KSZTAŁT.	Ilość kształtów ników			CIĘŻAR 1mb	CIĘŻAR
			w elemen	elemen w konstr.	Razem		
		[m]	[szt.]	[szt.]	[szt.]	[kg/m]	[kg]
RYGIEL POZ. R.1 -2szt							
1.	RHS .zg 80x40x4	0,94	2	1	2	6,7	12,6
1b.	# 8x90x92,5	0,0925	4	2	8	5,6	4,1
2b.	# 6x52,5x80	0,08	8	2	16	2,6	3,3
RYGIEL POZ. R.2 -2szt							
2.	RHS .zg 80x40x4	0,94	2	1	2	6,7	12,6
1b.	# 8x90x92,5	0,0925	4	2	8	5,6	4,1
2b.	# 6x52,5x80	0,08	8	2	16	2,6	3,3
RYGIEL POZ. R.3 -4szt							
2.	RHS .zg 80x40x4	0,88	4	1	4	6,7	23,6
SŁUP POZ. 4 -4szt							
6.	SHS .zg 40x80x4	1,263	4	1	4	6,7	33,9
SŁUP POZ. 5 -4szt							
6.	SHS .zg 40x80x4	0,199	4	1	4	6,7	5,3
7b.	# 8x90x140	0,095	4	1	4	5,6	2,1
Razem długość						[m]	105,2
dodatek na spoiny						1,80%	1,89
Razem stali						107	

UWAGI I DANE MATERIAŁOWE:

- wymiary podano w mm;
  - stal dla elementów konstrukcji:
    - S235JR (St3SX) (rozpatrywać z detalami wykonawczymi)
    - S235R (St3SX) (profile zinnogięte RHS , SHS wg: EN 10219, EN 10204)
    - śruby: klasy 8.8 -niesprężane ; kotwy fajkowe klasy 6.8
    - elektrody rutyłowe ogólnego stosowania (dawne: EA 1.46)
  - projektowane elementy stalowe, spawane warsztatowo i na montażu metodą MAG;
  - Wszystkie nieoznaczone spoiny:
    - a=0.7 tmin (dla spoin jednostronnych)
    - a=0.5 tmin (dla spoin dwustronnych);
    - oraz nie mniej niż a=0.2 tmax
  - kontrola wizualna spoin 100%;
  - tolerancje:
    - tolerancje wykonania wg PN-EN ISO 13920 klasa tolerancji B/F;
    - lub klasy 1 wg PN-EN 1090-2
  - poziomy jakości:
    - poziom jakości złącza C,D wg PN-EN ISO 5817
    - poziom akceptacji 1 wg PN-EN 12517-1;
  - wymagania dla spoin:
    - kategorie użytkowania 4 wg PN-EN 1990
    - warunki wykonania i odbioru wg PN-EN 1090-2
    - klasa wykonania konstrukcji EXC2 wg PN-EN 1990-2
  - ochrona antykorozyjna poprzez malowanie warstwą przeciwtleniaczy oraz warstwami powierzchniowymi:
    - klasa agresywności korozyjnej wg PN-EN ISO 12944-2 (przyjęto klasę agresywności korozyjnej środowiska C2);
    - stopień przygotowania powierzchni II (wg PN-EN ISO 8501-1:2008) przyjęto:
      - \* Sa2.5 dla wszystkich elementów
    - technologia i ocena jakości przygotowania powierzchni (wg: PN-EN ISO 12944-4 i PN-EN ISO 8503-8504)
    - do zabezpieczeń antykorynych zastosować łączną grubość warstw 160 mikro m, powierzchnie oczyścić poprzez piaskowanie do Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1;
    - dobór zestawu malarskiego oraz czas trwałości zaprojektowanej powłoki ochronnej można przeprowadzić wg PN-EN ISO 12944-5:2007, przyjęto trwałość powłoki >15 lat
    - proponuje się:
      - \*system malarski epoksydowo-poliuretanowy nr 2.07 (160 mikro m)
      - farba podkładowa epoksydowa: SIGMAFAST 205 (100 mikro m)
      - farba nawierzchniowa poliuretanowa: SIGMADUR 520 np. RAL 7040 (60 mikro m)
    - \*system malarski firmy "Hempel" dla kategorii korozyjności C2, jedno lub dwuwarstwowa, o łącznej (całkowitej) grubości minimum 120 mikro m
  - główne zabezpieczenie antykorozyjne wykonać w warunkach warsztatowych, na placu budowy wykonać zabezpieczenia wynikające z technologii montażu oraz wykonanie drugiej międzywarstwy i powłoki powierzchniowej;
  - 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 średnia rosa oraz silnego wiatru powyżej 4° w skali Beauforta, świeża warstwa malarska nie powinna być narażona na działanie kurzu i deszczu;
  - 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;
  - przyjęto >15 letni okres trwałości powłoki antykorozyjnej;
  - Klasa nośności ogniowej dla poszczególnych elementów stalowych obiektu zgodnie z klasą obiektu określoną w opisie technicznym arch.;
  - Klasa wykonania konstrukcji EXC2 , wg PN-EN 1090
  - Klasa konstrukcji C2.
  - Konstrukcję należy kosztorysować wraz z dostarczeniem i montażem, można przyjąć, że śruby stanowią dodatkowo 1.5% wagi netto konstrukcji.
- Śruby zawsze opisane przy elementach złącznych ( blachach), długości zaciskowe wg tabel Żyrbutowicza.

Nr rew	Nr Kor	Nazwa korekty	Data
<div><div><div>Butat</div><div>ARCHITEKCI</div></div><div><div></div><div></div></div><div><div>BUŁAT ARCHITEKCI sp. z o.o</div><div>60-113 Poznań ul. Skalna 7</div><div>tel / fax +48 61 830 27 34   biuro@bulat.com.pl</div></div></div>			
INWESTYCJA	PRZEBUDOWA BUDYNKU "MUZEUM" NA POTRZEBY GŁÓWNEJ SERWEROWNI MPK		
ADRES	UL. GŁOGOWSKA 131/133 POZNAŃ 60-244		
DZIAŁKA	DZ. NR 31 ARK. 34 OB. ŁAZARZ		
INWESTOR	MIEJSKIE PRZEDSIĘBIORSTWO KOMUNIKACYJNE W POZNANIU Sp. z o. o. ul. GŁOGOWSKA 131/133 60-244 POZNAŃ		
	ZESPÓŁ PROJEKTOWY:		
PROJEKTANT	MGR INŻ. MIROSLAW BARTOSIEWICZ	UPR. 15/SZ/200	
DATA OPRACOWANIA	MARZEC 2024		
SPRAWDZAJĄCY	MGR INŻ. NARCYZ GAGAŁO	UPR. 153/SZ/94	
DATA SPRAWDZENIA	MARZEC 2024		
BRANŻA	KONSTRUKCJA	STADIUM	PROJEKT TECHNICZNY
TREŚĆ RYS.	KONSTRUKCJA STALOWA PODESTU DLA AGREGATÓW -RAMA R.1 DETALE STALOWE		
SKALA	STADIUM	BRANŻA	NR RYS.
1:20	PT	K	PT.02
			1/1
			00