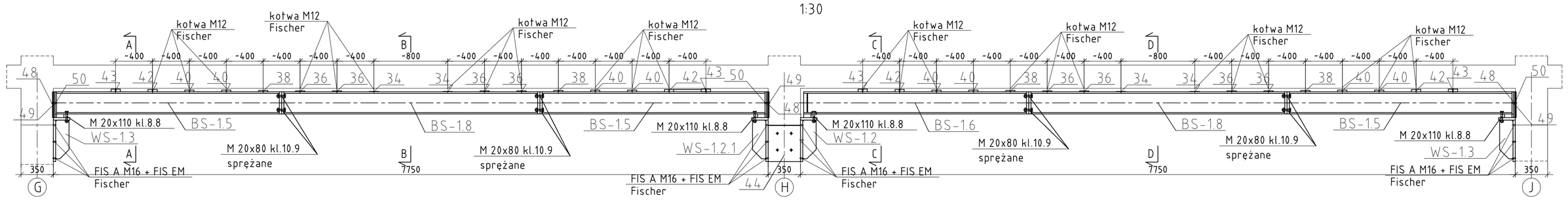
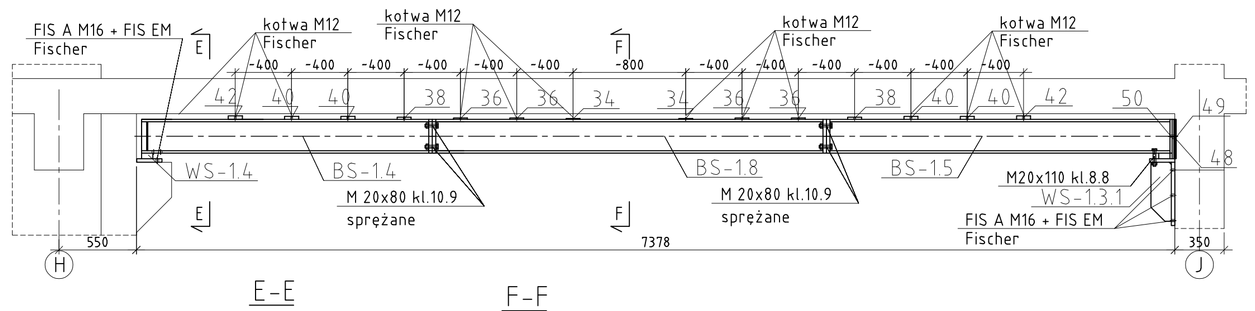
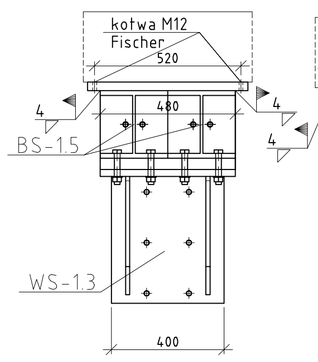
Schemat zestawczo-montażowy

1:30

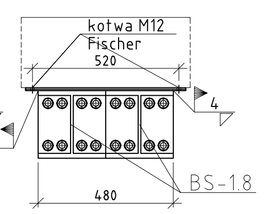




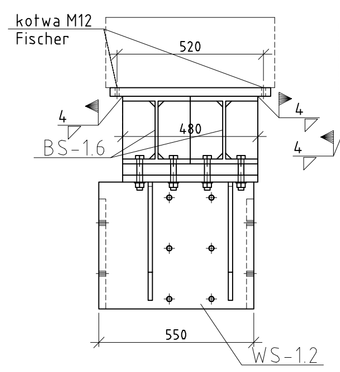
A-A



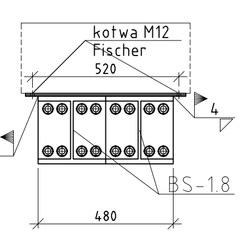
B-B



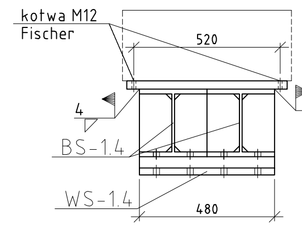
C-C



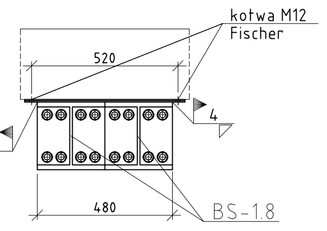
D-D



E-E



F-F

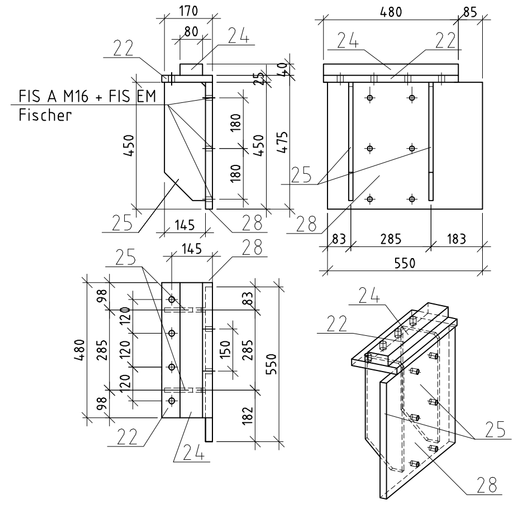


Element WS-1.2.1

(1 x)

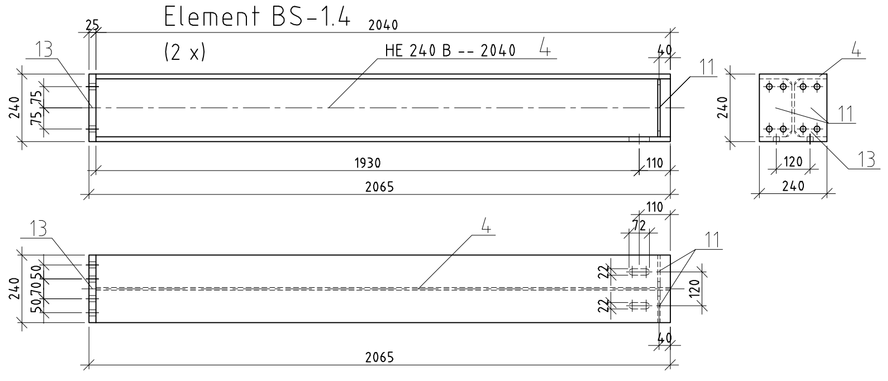
Element WS-1.2 - lustrzane odbicie WS-1.2.1

(1 x)



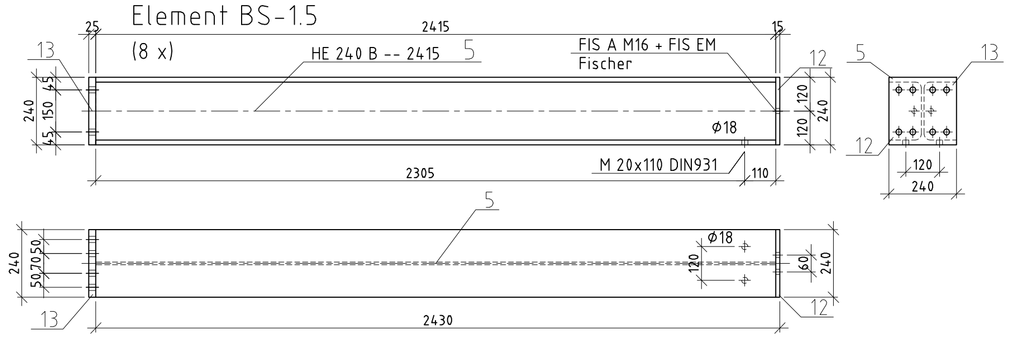
Element BS-1.4

(2 x)



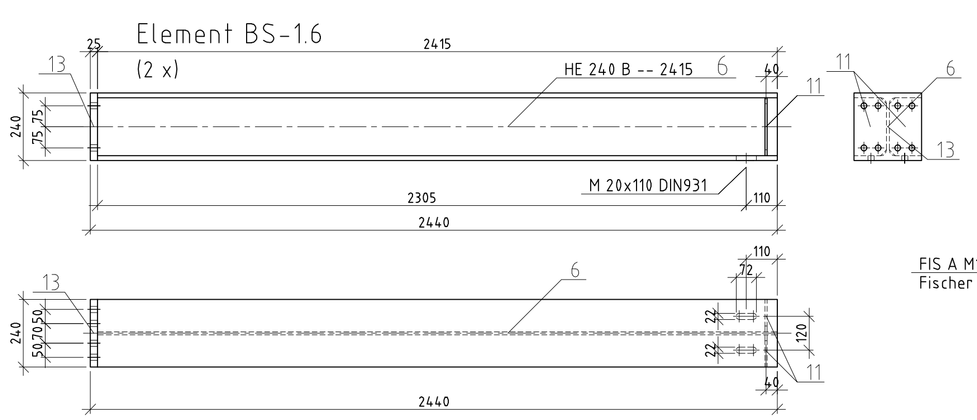
Element BS-1.5

(8 x)



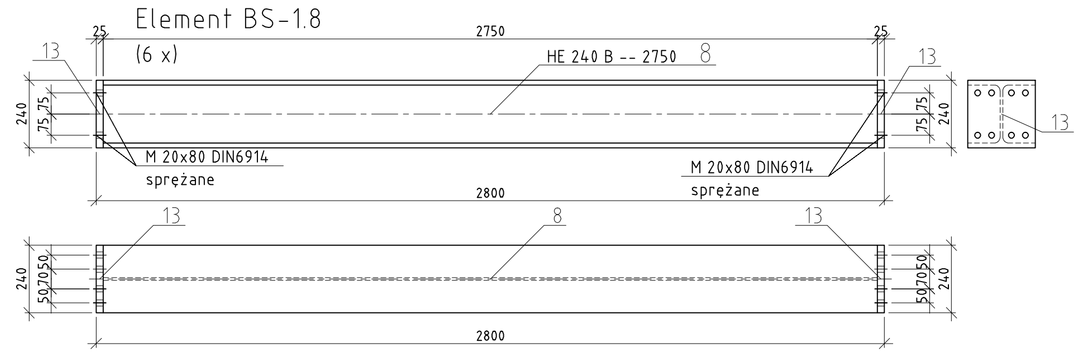
Element BS-1.6

(2 x)



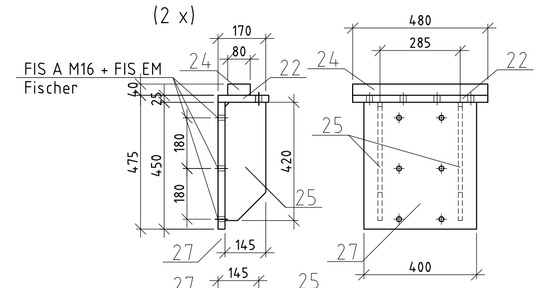
Element BS-1.8

(6 x)



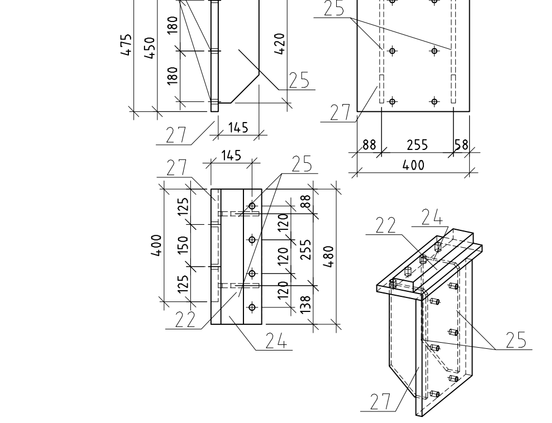
Element WS-1.3

(2 x)



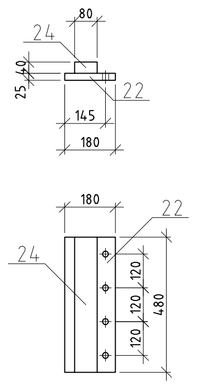
Element WS-1.3.1

(1 x)

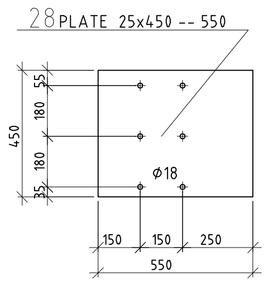


Element WS-1.4

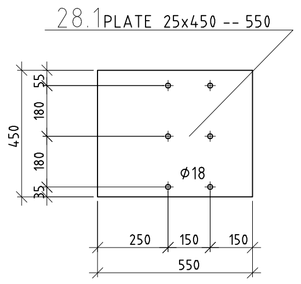
(1 x)



28 PLATE 25x450 -- 550



28.1 PLATE 25x450 -- 550



11 PLATE 8x115 -- 206

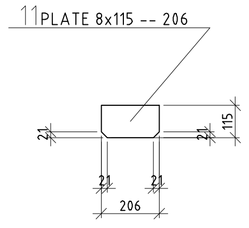
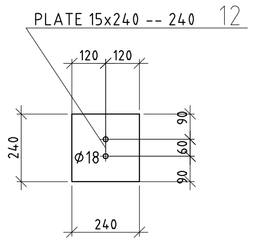
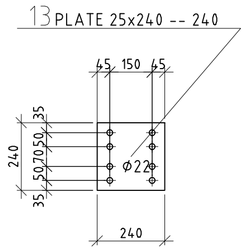


PLATE 15x240 -- 240 12



13 PLATE 25x240 -- 240



2x PLATE 25x350 -- 390 44

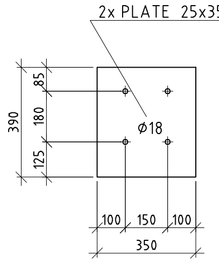


PLATE 15x145 -- 420 25

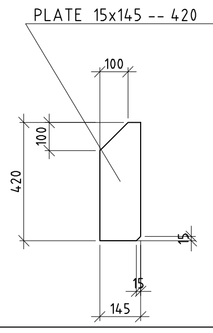
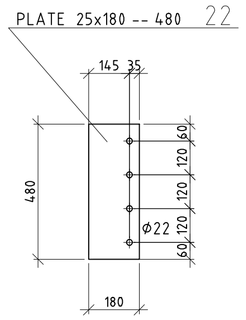


PLATE 25x180 -- 480 22



24 PLATE 40x80 -- 480

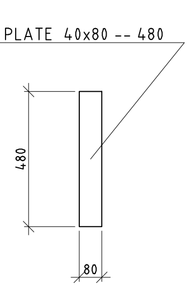


PLATE 25x400 -- 450 27

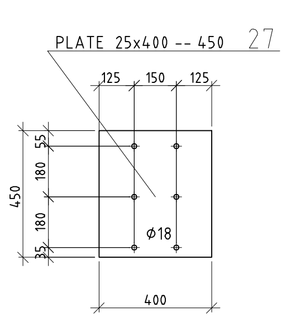


PLATE 30x100 -- 570 43
PLATE 25x100 -- 570 42
PLATE 20x100 -- 570 40
PLATE 15x100 -- 570 38
PLATE 10x100 -- 570 36
PLATE 5x100 -- 570 34
PLATE 2x100 -- 570 32

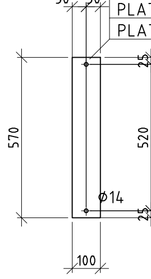
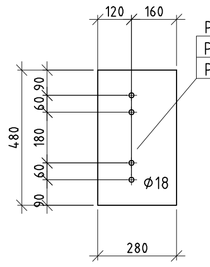


PLATE 15x280 -- 480 50
PLATE 10x280 -- 480 49
PLATE 5x280 -- 480 48



Zestawienie stali

POZ.	NAZWA	ILOŚĆ	DŁUGOŚĆ [mm]	WAGA [kg]	WAGA CAŁKOWITA [kg]
BS-1.5	HE 240 B	8	2455	219.4	1755.9
5	HE 240 B	8	2415	200.9	1607.4
12	PLATE 240x240x15	8	240	6.8	54.4
13	PLATE 240x240x25	8	240	11.3	90.6
BS-1.8	HE 240 B	6	2800	255.8	1535.0
8	HE 240 B	6	2750	228.8	1372.8
13	PLATE 240x240x25	12	240	11.3	135.9
BS-1.4	HE 240 B	2	2065	184.0	368.0
4	HE 240 B	2	2040	169.7	339.5
11	PLATE 206x115x8	4	206	1.5	5.9
13	PLATE 240x240x25	2	240	11.3	22.7
BS-1.6	HE 240 B	2	2440	215.5	431.0
6	HE 240 B	2	2415	200.9	401.9
11	PLATE 206x115x8	4	206	1.5	5.9
13	PLATE 240x240x25	2	240	11.3	22.7
WS-1.3		2	180	78.8	157.7
22	PLATE 480x180x25	2	180	17.0	34.0
24	PLATE 480x80x40	2	80	12.1	24.2
25	PLATE 420x145x15	4	145	7.2	28.7
27	PLATE 450x400x25	2	400	35.4	70.8
WS-1.3.1		1	180	78.8	78.8
22	PLATE 480x180x25	1	180	17.0	17.0
24	PLATE 480x80x40	1	80	12.1	12.1
25	PLATE 420x145x15	2	145	7.2	14.4
27	PLATE 450x400x25	1	400	35.4	35.4
WS-1.2		1	180	92.1	92.1
22	PLATE 480x180x25	1	180	17.0	17.0
24	PLATE 480x80x40	1	80	12.1	12.1
25	PLATE 420x145x15	2	145	7.2	14.4
28.1	PLATE 550x450x25	1	550	48.7	48.7
WS-1.4		1	180	29.1	29.1
22	PLATE 480x180x25	1	180	17.0	17.0
24	PLATE 480x80x40	1	80	12.1	12.1
WS-1.2.1		1	180	92.1	92.1
22	PLATE 480x180x25	1	180	17.0	17.0
24	PLATE 480x80x40	1	80	12.1	12.1
25	PLATE 420x145x15	2	145	7.2	14.4
28	PLATE 550x450x25	1	550	48.7	48.7
32	PLATE 570x100x2	44	100	0.9	39.5
34	PLATE 570x100x5	6	100	2.2	13.4
36	PLATE 570x100x10	12	100	4.5	53.8
38	PLATE 570x100x15	6	100	6.7	40.3
40	PLATE 570x100x20	12	100	9.0	107.6
42	PLATE 570x100x25	6	100	11.2	67.2
43	PLATE 570x100x30	4	100	13.4	53.8
44	PLATE 390x350x25	2	350	26.8	53.7
48	PLATE 480x280x5	4	480	5.3	21.1
49	PLATE 480x280x10	4	480	10.6	42.3
50	PLATE 480x280x15	4	480	15.9	63.4
	Waga całkowita z 1.5 % dodatkiem na spoiny [kg]				514

UWAGI:

I. STAL
- S235JR wg PN-EN 10025
- Łączniki klasy 8.8 i 10.9 zgodnie z PN-EN ISO 898
- Klasa wykonania konstrukcji EXC2 wg PN-EN 1090-2
- Powierzchnia kształtowników klasy C1; powierzchnia blach klasy A2

II. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE
- Kategoria korozyjności C2 wg PN-EN ISO 9223
- Okres trwałości systemu malarskiego – długi (H) wg PN-EN ISO 12944
- Elementy pokryć systemem powłok zgodnym z wytycznymi, np.:
  –powłoka podkładowa SikaCor EP Primer, warstwa grubości 70 µm
  –powłoka nawierzchniowa SikaCor EG 5, warstwa grubości 50 µm
  –całkowita grubość (warstwy suche)) 120 µm
- Wszystkie powłoki wykonywać w wytwórni
- Przygotowanie podłoża, warunki i sposób aplikacji zgodnie z zaleceniami producenta
- Warunki BHP i ochrony środowiska według karty informacyjnej produktu
- Kolor według architektury
- Stosować łączniki cynkowane ogniowo

III. SPAWANIE
- Poziom jakości C wg PN-EN ISO 5817
- Spawanie wykonywać wg EN ISO 3834 dla odpowiedniego poziomu jakości
- Kwalifikowanie technologii i personelu zgodnie z PN-EN 1090-2
- Dobór elektrod według zaleceń technologa na podstawie poziomu jakości spawania i klasy wykonania konstrukcji
- Spoiny czołowe wykonać grubości cieńszego z łączonych elem., pachwinowe – a=0,7 grubości cieńszego z łączonych elementów. Spoiwo na całej długości przylegania elementu

IV. POŁĄCZENIA SPRZĘGANE
- Nominalna wartość siły sprzężenia Fp,C wg PN-EN 1993-1-8 dla śrub M20 Fp,C=171,5kN
- Można stosować dowolną metodę dokręcania, wymienioną przez PN-EN 1090-2
- Kontrola sprzężania wg PN-EN 1090-2 musi zostać potwierdzona protokołami kontroli i odbioru technicznego

V. POZOSTAŁE
- Wykonawca powinien uzgodnić rysunki warsztatowe z projektantem konstrukcji pod kątem jego możliwości technologicznych itp.

CENTRUM NAUK O ŻYWNOŚCI I ŻYWIENIU
przy ul.Chełmońskiego 37/41 we Wrocławiu

TEREN INWESTYCJI		ADRES INWESTYCJI		
NR DZIAŁEK	AM / OBRĘB	GMINA	MIEJSCOWOŚĆ	ULICA
9	AM-9 BISKUPIN	WROCŁAW	WROCŁAW	CHEŁMOŃSKIEGO

INWESTOR
UNIWERSYTET PRZYRODNICZY
50-040 Wrocław, ul. C.K. Norwida 25/27

Przedsiębiorstwo Budowlane
Stalbet Sp z o.o
50-422 Wrocław, ul. Rakowicka 60b
tel./fax (071) 341-88-53
email biuro@pbstalbet.pl

			DATA	PODPIS
KONSTRUKCJA				
PROJEKTANT	DR INŻ. JACEK DUDKIEWICZ	279/98/UW	29/01/2020	
SPRAWDZAJĄCY	MGR INŻ PAWEŁ DUDKIEWICZ	28/DOŚ/04	29/01/2020	
OPRACOWANIE:	MGR INŻ MAGDALENA KONIECZNA MGR INŻ. RAFAŁ MYTYCH MGR INŻ. ŁUKASZ RYSKA			

STADIUM	SKALA	DATA
PROJEKT WZMOCNIENIA	1:15	29.01.2020
RYSUNEK	REWIZJA	NR RYS.
WZMOCNIENIA STALOWE STROPU NAD DRUGIM PIĘTREM.	0	K-18