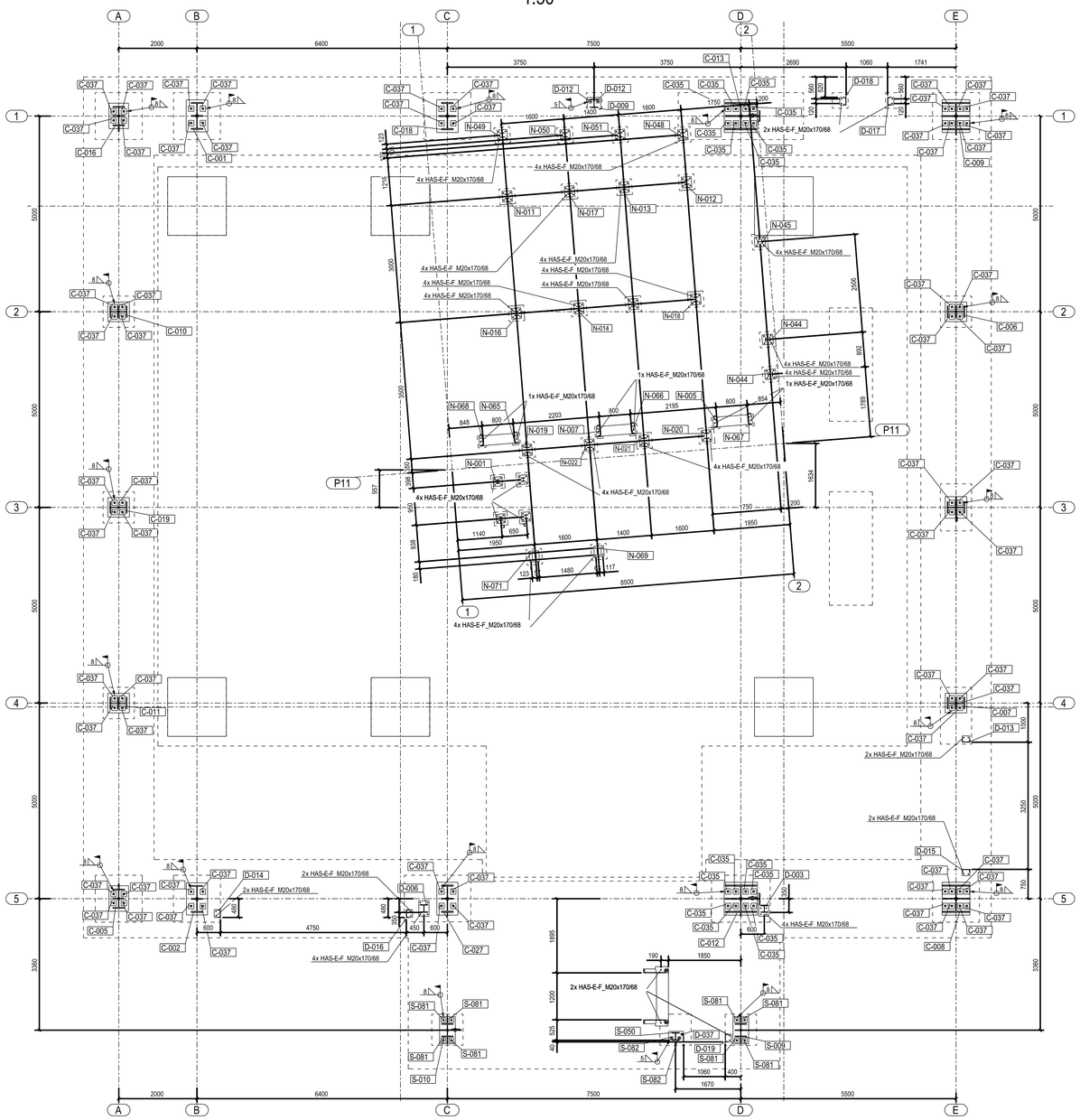
Poziom -1,120

1:50



Uwagi:

1. Rzędne wysokościowe w [m], wymiary liniowe w [mm] Poziom +-0,00 = 230,00m n.p.m.
2. Rysunek rozpatrywać wraz z opisem technicznym, pozostałymi częściami projektu architektury oraz dokumentacją konstrukcyjną.
3. Zbrojenie połączenia kształtowe z wykorzystaniem stali klasy 13Z wykonać jako spawane (PN-EN 1090-1 + PN-EN 1090-2 + PN-EN ISO 17660-1) w systemie:
   - PH dowiązać następujące zestawy:
   - wsporę ALE Exc 200 (ITB PH-ZN 1429/04),
   - podkładkę pod beton kotwy wg ZBH 6/91 (PN-EN 14399-6) o kształcie kwadratu 200/40,
   - podkładkę pod nakrętkę wg ZBH 6/91 (PN-EN 14399-6) o kształcie kwadratu 200/40,
   - nakrętkę M12 kwg ZBH 6/91 (PN-EN 14399-4),
   - Kotwy w tych połączeniach należy zbierzyć wg PN-EN 1090-2 p. 8.3.1(d) wg wariantu przekazania jakiejś wielkości jakiejś.
4. Połączenia kształtowe z wykorzystaniem stali klasy S355 w relacjacach wielopasowych stanowiące zestawy nakrętek (dla długości śrub. kat. A lub B wg PN-EN 1993-1-8 dowiązać następujące zestawy:
   - wsporę ALE Exc 200 (ITB 1780),
   - podkładkę pod beton kotwy wg ZBH 12/92 (PN-EN ISO 7089) o kształcie kwadratu 200/40,
   - podkładkę pod nakrętkę wg ZBH 12/92 (PN-EN ISO 7089) o kształcie kwadratu 200/40,
   - nakrętkę M12 kwg ZBH 5/4 ZBH 5/95 (PN-EN ISO 4032),
   - nakrętkę kontrującą ZBH 7/90,
   - Kotwy w tych połączeniach należy zbierzyć wg PN-EN 1090-2 p. 8.3.1(d) wg wariantu przekazania jakiejś wielkości jakiejś.
5. Rzędnie kotwy, należytej podstawki wykonane wyrobami QSL.
6. Zbrojenie spoin przekrojowych w relacjacach stanowiącej wytrzymałość wymaganej wysokości trzyjącej wykonanego w wysokiej jakości "V".
7. Kotwy tekstowane na wysokości wysokości o grubości:
   12,0 - dla spoin pachwinowych dwustronnych,
   12,0 - dla spoin czołowych,
   12,0 - dla spoin pachwinowych dwustronnych (kształt łzy),
   gdzie: jest grubością detrenzyc i łączonych elementów.
   Kotwy wykonywać na całej długości przylegania łączonych elementów.
8. Elektrody wg technologii spawalniczej.
9. Całkowitą kotwy zbierzyć spawanych wykonać zgodnie z wymaganiami zamieszczonymi w projekcie wykonawczym.
10. W połączeniach sprężynowych obciążenia przy przekładkami oraz powierzchnie dociśnięcia blach czołowych należy zabezpieczyć wstępnie farbą podkładową o grubości 60 µm.
11. Śruby montażowe stopnie należy tworzyć w celu wykonania dociążenia przylegania blach styku dociążonego i przestrzeganiu stopnia.

01	03.09.2021	G.Filipek	Projekt powykonawczy	G.Paździor
Rev.	Data	Wykonał	Opis zmiany	Zatwierdził

Zamawiający: PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna S.A.

Wykonawca: SERWIS LTUR

Biuro projektowe: BSPIR "ENERGOPROJEKT-KATOWICE" SA

UEG
Budynek kruszarkowni, Konstrukcja stalowa.
Poziom -1,120

Numer umowy: GEK/PN/EL/1104/10/2015

Tytuł rysunku: Budowa obiektów obsługi, rozwojowe Nowego Bloku w PGE GIEKSA Oddział Elektrownia Turów

Projektował:	Nr w ewidencji projektów: 130	Data: 21.12.17	Nr dla wykonawcy: B1-169216	Rewizja: 01	Nr w ewidencji wykonawcy: 07UEG00/yyyy_001_B02		
Sprawdził:	Nr w ewidencji projektów: 130	Data: 21.12.17	Nr dla zamawiającego: A0 - 246090	Rewizja: 01	Nr w ewidencji zamawiającego: 04416_07UEG00_B02		

BSPIR "ENERGOPROJEKT-KATOWICE" SA

Arkusz: 1 / 1 4 | Rysunek: 001

Zakład Struktura