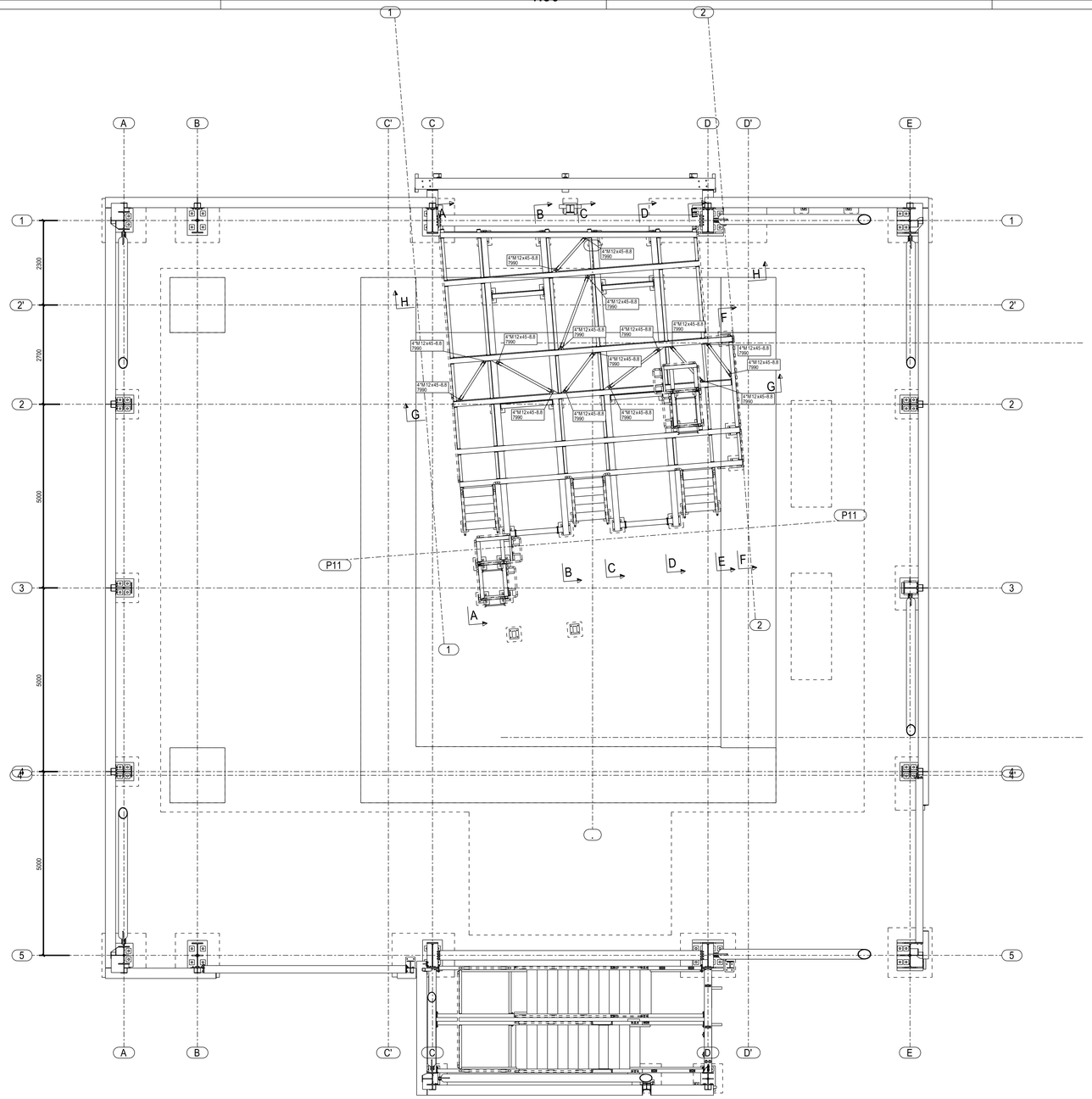
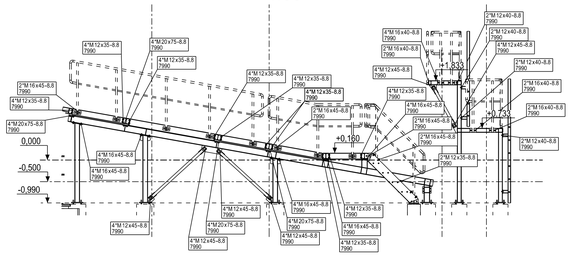
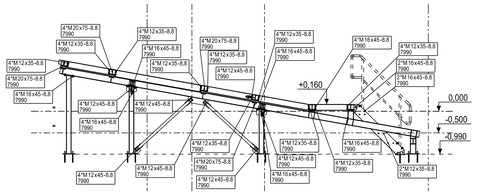


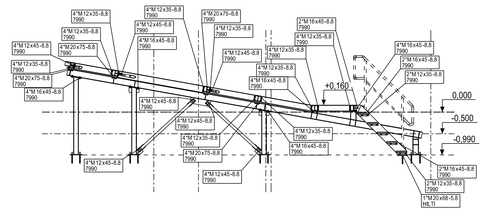
A - A
1:50



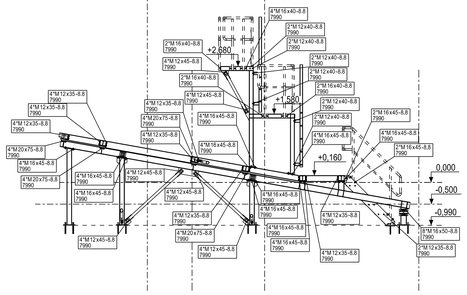
B - B
1:50



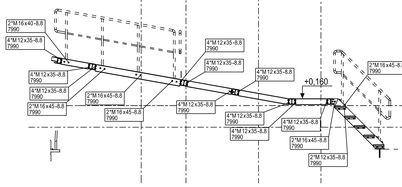
C - C
1:50



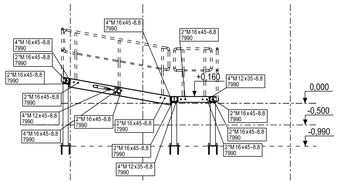
D - D
1:50



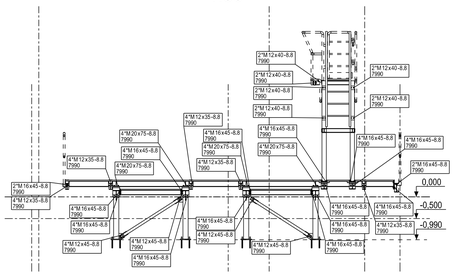
E - E
1:50



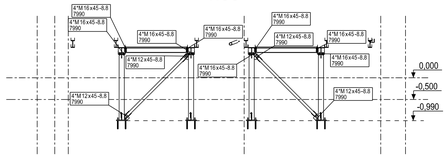
F - F
1:50



G - G
1:50



H - H
1:50



Uwagi:

1. Rzędne wysoko w [m], były wyodrębniane w SOFiSTiKu w ±0,2m = ±0,2 x 2,8,EXV = ±0,m.
2. Rysunek rozpatrywać wraz z rzutem technicznym, zestawem rysunków projektu architektury oraz dokumentacją technologiczną.
3. Zaczepiane połączenia śrubowe z wykorzystaniem śrub klasy 10.9 wykonać jako sprężone (1,PJ,C), kat.E wg PN-EN 1993-1-8 w systemie HV dokręcić następująco zestawy:
   - ręcznie do 0,75 d wg ZB-191/91 i PN-EN 14399-6,
   - podkładka pod łbem śruby wg ZB-191/91 i PN-EN 14399-6 o kliniek twardości 300HV,
   - podkładka pod nakrętką wg ZB-191/91 i PN-EN 14399-6 o kliniek twardości 300HV,
   - nakrętka M d wg ZB-191/91 i PN-EN 14399-4,
   - Śruby w tych połączeniach należy dokręcić wg PN-EN 1090-2 p. 6.3.1.6 do wywołania przedsunięcia (dokładnie co drugą).
4. Połączenia doczołowe z wykorzystaniem śrub klasy 8.8 w miejscach występowania zawrotów zwalnia się wykonać jako sprężone , kat.A kat. B wg PN-EN 1993-1-8 dokręcić następująco zestawy:
   - ręcznie do 0,75 d wg ZB-TB0,
   - podkładka pod łbem śruby wg ZB-1252 i PN-EN 887-7/B0 o kliniek twardości 200HV,
   - podkładka pod nakrętką wg ZB-1252 i PN-EN 887-7/B0 o kliniek twardości 200HV,
   - nakrętka M d wg ZB-1243 ZB-155 i PN-EN 887-4/02,
   - nakrętka korkująca ZB-1367,
   - Śruby w tych połączeniach należy dokręcić wg PN-EN 1090-2 p. 6.3.1.6 do wywołania przedsunięcia (dokładnie co drugą).
5. Rozpiętość śruby, rozwiązać, podkładki i przykręcanie wykonać ZB-n.
6. Zastosować spoiny przekrywkowe w miejscach dokumentacji wykonawczej wysokości i będącej wskazówką w przekroju spoiny "a".
7. Spoiny dwuczęstowe na rysunkach wykonać o grubości:
   - 3,0 - dla spoin pachowych dwustronnych,
   - 3,0 - dla spoin czołowych,
   - 3,0 - dla spoin pachowych obwodowych (ozn).
   - gdzie i jest grubością dominującą z rozpiętych elementów.
   - Spoiny wykonywać na całej długości przylegania spojonych elementów.
8. Elementy są wyrobiskiem spawalniczym.
9. Zamow blach stoczy sprawnych wykonać zgodnie z wymaganiami zamieszczonymi w wytycznych wykonawczych.
10. W miejscach spotkanych stopnia pod podkładkami oraz powierzchnie styków, blach czołowych należy zabezpieczyć wstępnie farbą podkładową o grubości 60 µm.
11. Opis montażowe stopnie należy tworzyć w celu uzyskania dokuczyzny przylegania blach styku doczołowego i prostoliniowość stopnia.

Rev.	Data	Rodzaj	Opis zmiany	Zatwierdził
01	03.09.2021	G.Filipek	Projekt powykonawczy	G.Pastolor

Zamawiający: PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna S.A.

Wykonawcy: SERWIS TURBOTURBOMASZYNY SERWIS TURBOTURBOMASZYNY SA

Biuro projektowe: BPE BIURO PROJEKTOWE-KATOWICE SA

UEG
Budynek kruszarkowni, Konstrukcja stalowa.
Poziom +0,200
Elementy złączne

Numer zlecenia: GEK-PMR-EL1594/19/2015

Nazwa zadania: Budowa ciągów zasilania energetycznego Nowego Bloku w PGE GIEKOR Oddział Elektrownia Turów

Projektował:	Imię i nazwisko: G.Filipek	Podpis:	Data: 01.12.17	Ilość arkuszy: 150	Nr wg Przedsiębiorstwa: B1-169235	Nr rys: 01	Nr na PGE: 07UEG00/yyyy_020_B02
Sprawdził:	Imię i nazwisko: G.Pastolor	Podpis:	Data: 01.12.17	Format: A0	Data: 01.12.17	Skala: 1:50	Nazwa: 04415_07UEG00_B02

BSPIR "ENERGOPROJEKT-KATOWICE" SA 1/1 020

Tekla Structures