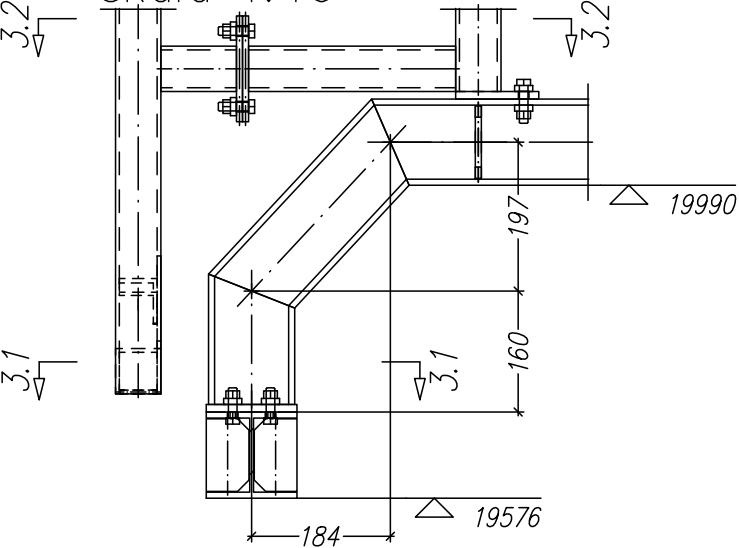
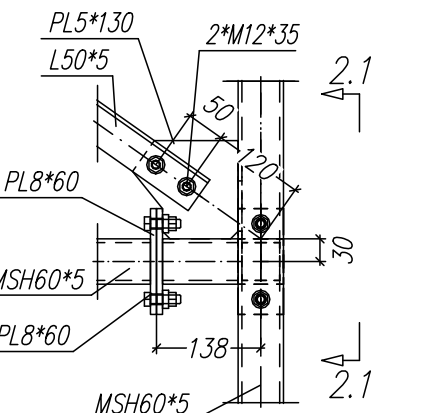
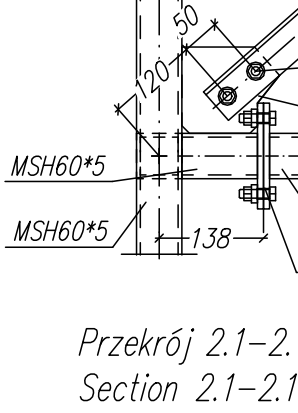
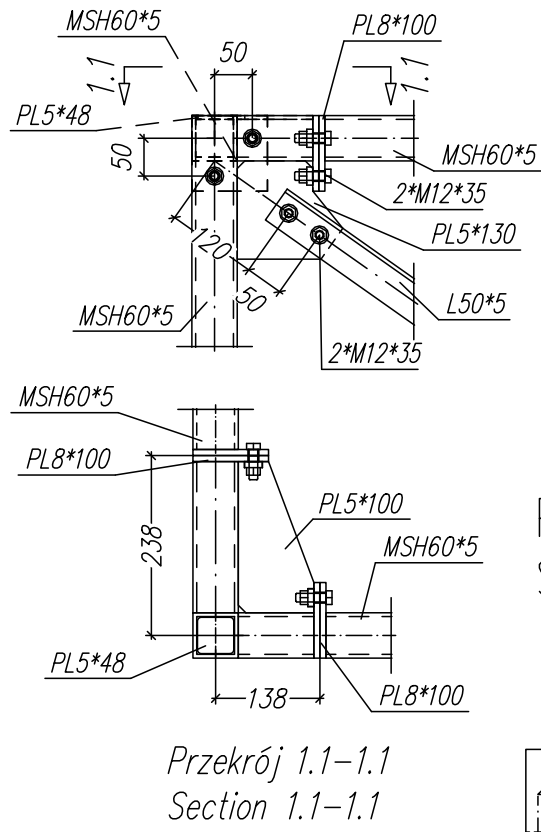
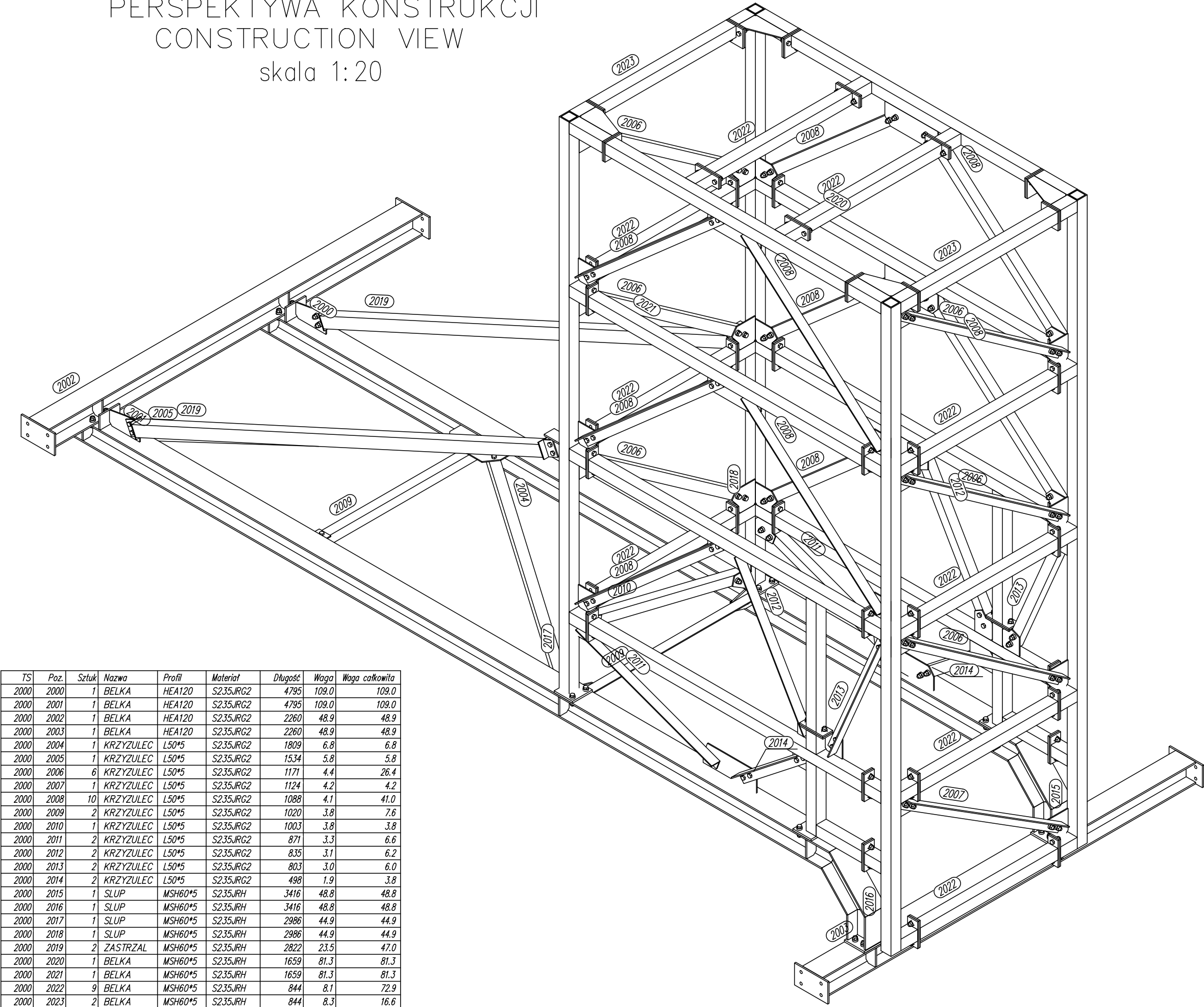


PERSPEKTYWA KONSTRUKCJI
CONSTRUCTION VIEW
skala 1:20

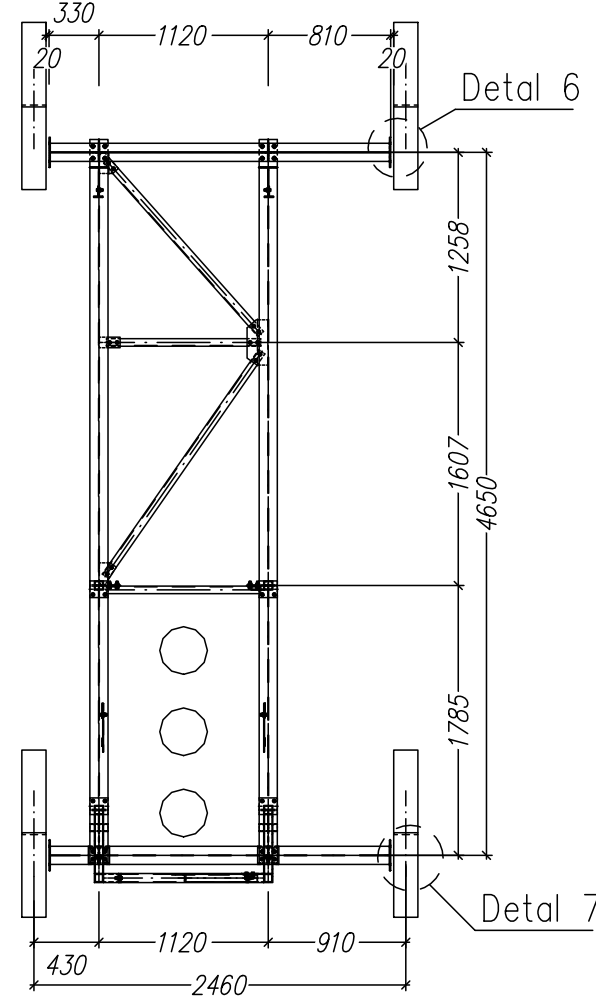
DETAL 1
DETAIL 1
skala 1:10

DETAL 2
DETAIL 2
skala 1:10

DETAL 3
DETAIL 3
skala 1:10

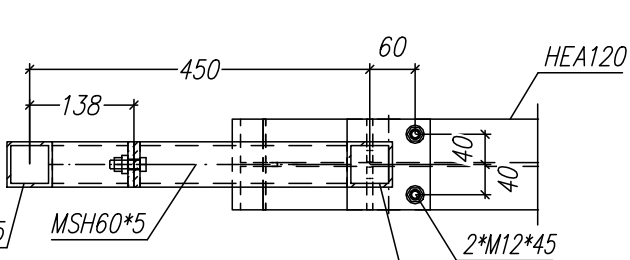
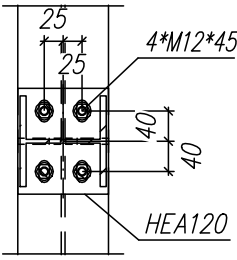


PRZEKRÓJ B-B
SECTION B-B
skala 1:50



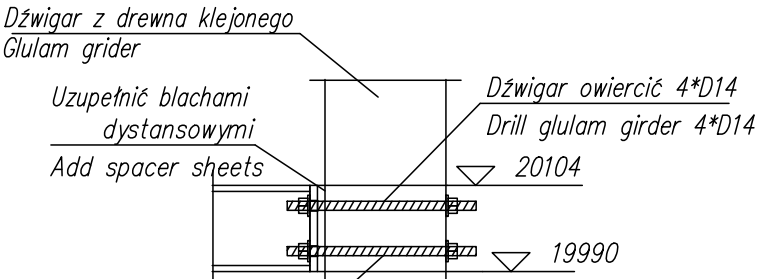
DETAL 4
DETAIL 4
skala 1:10

DETAL 5
DETAIL 5
skala 1:10

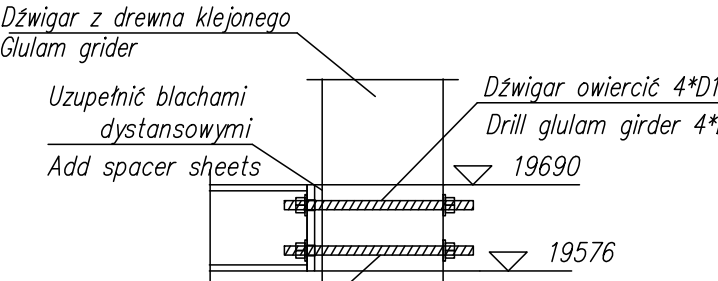


DETAL 6
DETAIL 6
skala 1:10

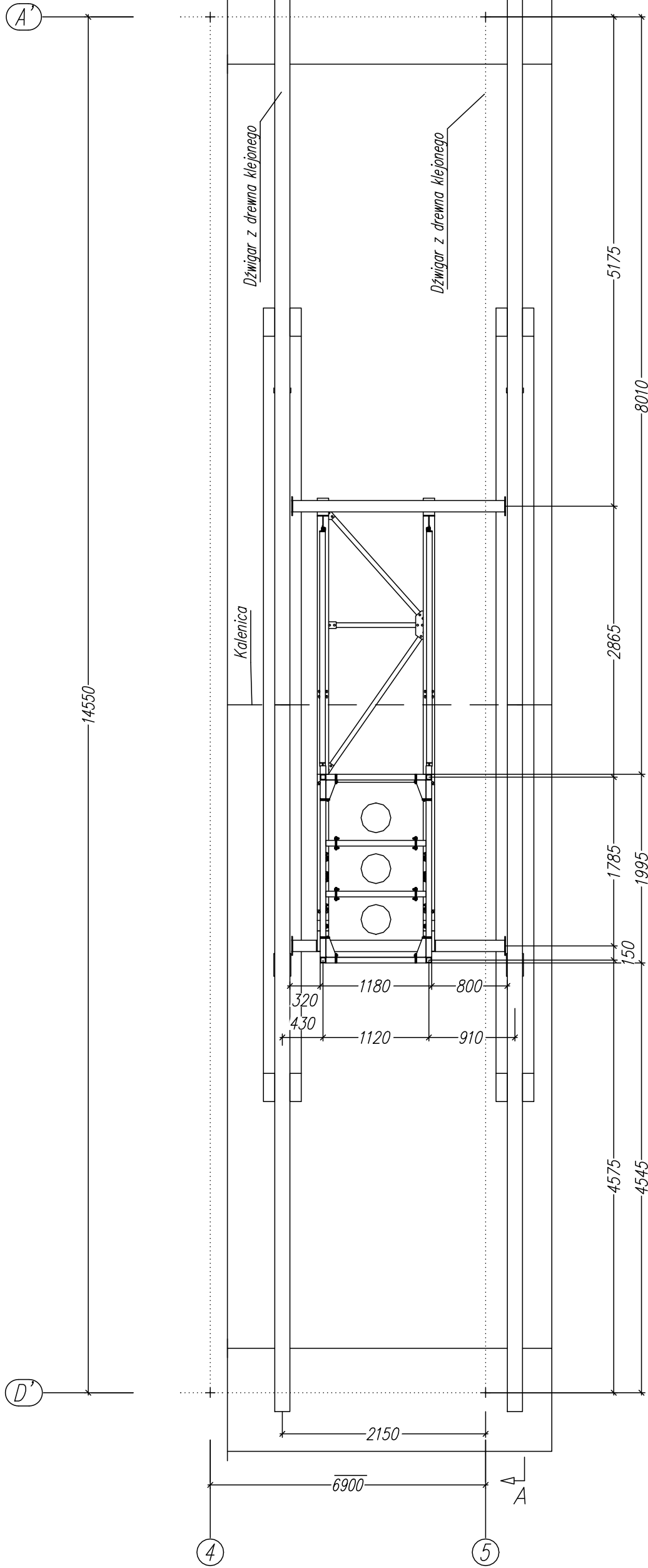
DETAL 7
DETAIL 7
skala 1:10



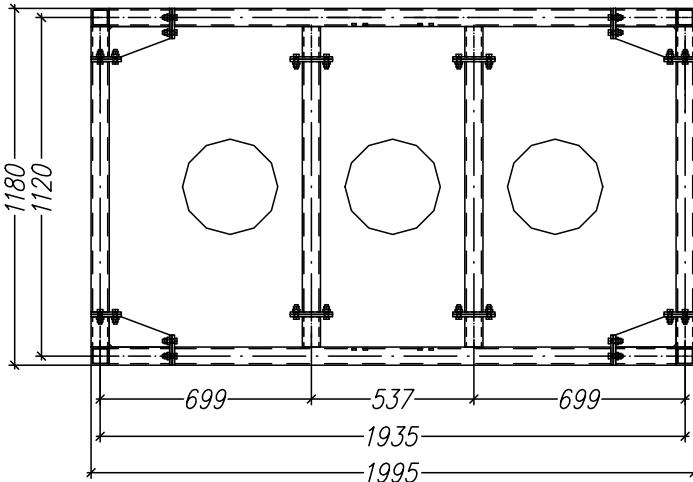
DETAL 7
DETAIL 7
skala 1:10



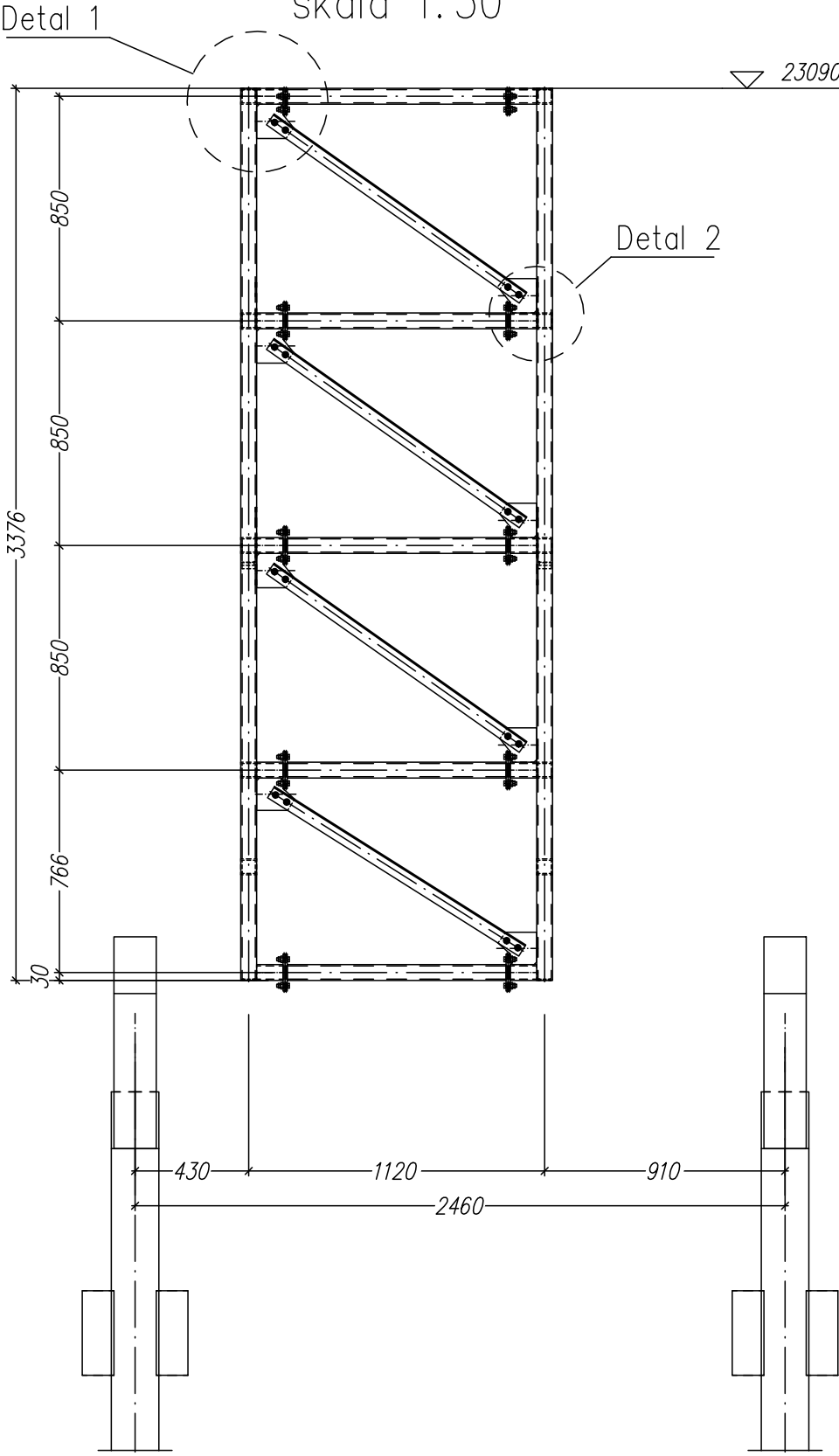
RZUT KONSTRUKCJI
PLAN
skala 1:50



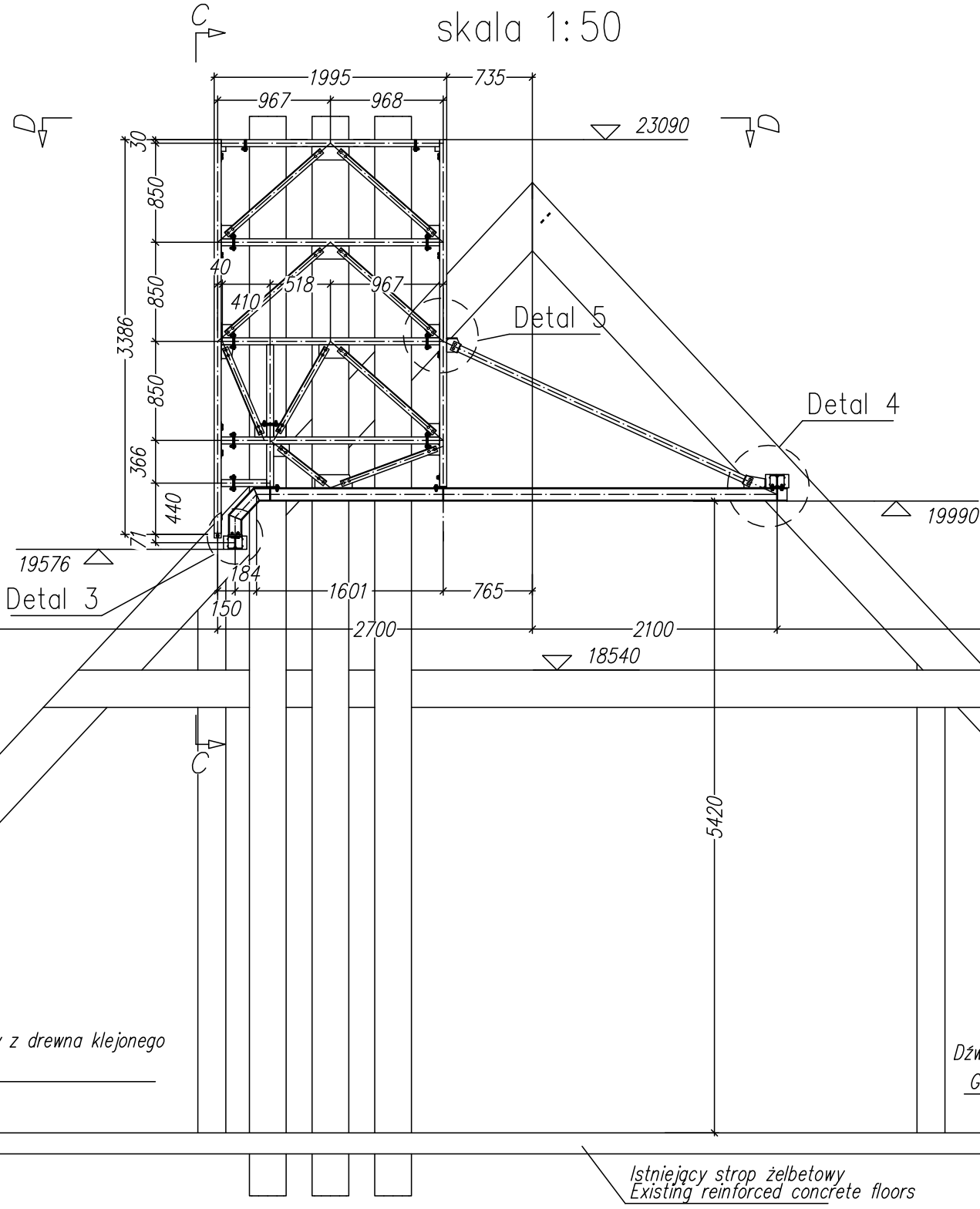
PRZEKRÓJ D-D
SECTION D-D
skala 1:25



PRZEKRÓJ C-C
SECTION C-C
skala 1:50



PRZEKRÓJ A-A
SECTION A-A
skala 1:50



- ZESTAWIENIE ŁĄCZNIKÓW:
- M12*35-8.8 + podkładka D13 + nakrętka M12 - 90 kompletów (M12*35-8.8 + washer D13 + nut M12 - 90 sets)
 - M12*40-8.8 + podkładka D13 + nakrętka M12 - 110 kompletów (M12*40-8.8 + washer D13 + nut M12 - 110 sets)
 - M12*45-8.8 + podkładka D13 + nakrętka M12 - 30 kompletów (M12*45-8.8 + washer D13 + nut M12 - 30 sets)
 - Pręt gwintowany M12-8.8 L=250 + 2*(podkładka poszerzana D13 + nakrętka M12) - 16 kompletów (Threaded rod M12-8.8 L=250 + 2*(large plain washer D13 + nut M12) - 16 sets)

KONSTRUKCJA KS-02

1. Check the dimensions and elevations on the construction site and clarify any discrepancies with the designer.
2. The contractor is obliged to perform inter-professional coordination on the construction site.
3. The design should be considered together with the technical description.
4. All construction works should be carried out in accordance with construction practice.
5. Carry out construction works in accordance with the instructions of the manufacturers of materials used in the facility.
6. All construction materials and devices used must have appropriate approvals and certificates allowing their use in construction and authorizing their use in appropriate systems.
7. Location of the structure on the plan according to drawings K-04 and K-05.
8. Structural steel:
 - for sheets and open profiles: S235JR2
 - for closed profiles: S235RH
9. Hot-dip galvanized connectors.
10. Screws: according to DIN-933, washers according to DIN-7090 HV 200, nuts according to DIN-934, open tensioning nuts according to DIN1480.
11. Set of paints (protective coatings) according to the technical description, class C3, long durability, LH>15 years, thickness min. 180um, color RAL7016, fire protection by painting up to R30.
12. Cleaning the structure to Sa 2.5 according to PN-ISO 8501-1.
13. Requirements regarding the quality of construction according to the PN-EN 1090-2 standard.
14. Construction class according to PN-EN 1090-2: EXC2.
15. Quality level of welding imperfections: C according to PN-EN ISO 5817:200.
16. Inspection of welds in accordance with the quality control plan.

1. Wymiary i rzędne sprawdzić na budowie a zaistniałe rozbieżności zgłaszać z projektantem.
2. Wykonawca jest zobowiązany do koordynacji międzybranżowej na budowie.
3. Projekt rozpatrywać łącznie z opisem technicznym.
4. Wszelkie prace budowlane wykonywać zgodnie ze sztuką budowlaną.
5. Prace budowlane wykonywać zgodnie z instrukcjami producentów materiałów stosowanych w obiekcie.
6. Wszystkie użyte materiały budowlane i urządzenia muszą posiadać odpowiednie atesty i świadectwa dopuszczające do stosowania w budownictwie oraz zezwalające na ich zastosowanie w odpowiednich systemach.
7. Lokalizacja konstrukcji na rzucie wg rysunku K-04 i K-05.
8. Stal konstrukcyjna:
 - dla blach i profili otwartych: S235JR2
 - dla profili zamkniętych: S235RH
9. Łączniki cynkowane ogniowo.
10. Śruby: wg DIN-933, podkładki wg DIN-7090 HV 200, nakrętki wg DIN-934, nakrętki napinające otwarte wg DIN1480.
11. Zestaw farb (powłoki ochronne) wg opisu technicznego, klasa C3, trwałość długa LH>15 lat, grubość min. 180um, kolor RAL7016, zabezpieczenie pożarowe przez malowanie do R30.
12. Oczyszczenie konstrukcji do stopnia Sa 2,5 wg PN-ISO 8501-1.
13. Wymagania odnośnie jakości wykonania konstrukcji wg normy PN-EN 1090-2.
14. Klasa wykonania konstrukcji wg PN-EN 1090-2: EXC2.
15. Poziom jakości niezgodności spawalniczych: C wg PN-EN ISO 5817:200.
16. Kontrola spoin zgodnie z planem kontroli jakości

edan

LABORATORIUM BUDOWLANE
UL. STABŁOWICKA 147
54-066 WROCŁAW

LABORATORIUM BUDOWLANE
UL. STABŁOWICKA 147
54-066 WROCŁAW

LABORATORIUM BUDOWLANE
UL. STABŁOWICKA 147
54-066 WROCŁAW

LABORATORIUM BUDOWLANE
UL. STABŁOWICKA 147
54-066 WROCŁAW

LABORATORIUM BUDOWLANE
UL. STABŁOWICKA 147
54-066 WROCŁAW

LABORATORIUM BUDOWLANE
UL. STABŁOWICKA 147
54-066 WROCŁAW

LABORATORIUM BUDOWLANE
UL. STABŁOWICKA 147
54-066 WROCŁAW

LABORATORIUM BUDOWLANE
UL. STABŁOWICKA 147
54-066 WROCŁAW

LABORATORIUM BUDOWLANE
UL. STABŁOWICKA 147
54-066 WROCŁAW

LABORATORIUM BUDOWLANE
UL. STABŁOWICKA 147
54-066 WROCŁAW

LABORATORIUM BUDOWLANE
UL. STABŁOWICKA 147
54-066 WROCŁAW

LABORATORIUM BUDOWLANE
UL. STABŁOWICKA 147
54-066 WROCŁAW

LABORATORIUM BUDOWLANE
UL. STABŁOWICKA 147
54-066 WROCŁAW

LABORATORIUM BUDOWLANE
UL. STABŁOWICKA 147
54-066 WROCŁAW