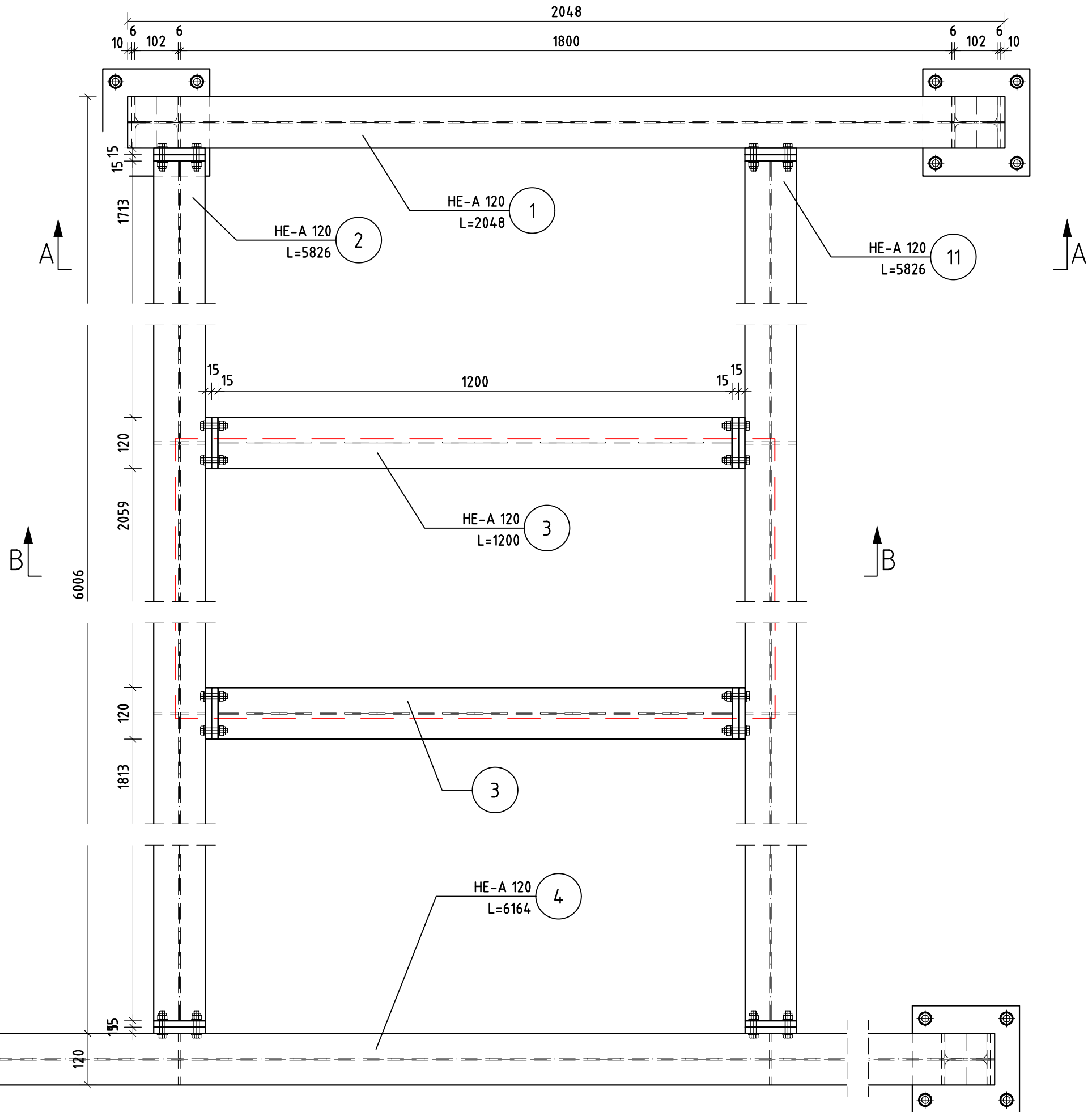


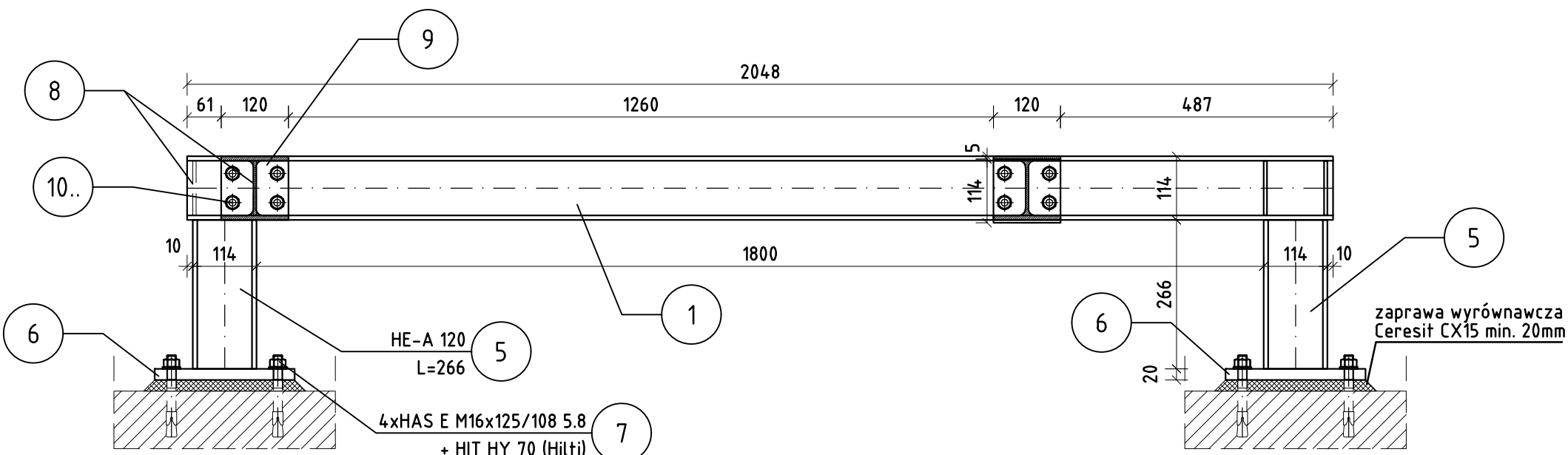
Rama wentylatora iSWAY

Pos.	Sztuk	Opis	Grub.	Szer.	Dług.	Materiał	Masa		UWAGI
							Jedn.	Razem	
1	1	HE-A 120			2,048	S235J2G3	19,90	40,76	
2	1	HE-A 120			5,826	S235J2G3	19,90	115,94	
3	2	HE-A 120			1,200	S235J2G3	19,90	47,76	
4	1	HE-A 120			6,164	S235J2G3	19,90	122,66	
5	2	HE-A 120			0,266	S235J2G3	19,90	10,59	
6	4	Blacha 250x250x20	0,020	0,250	0,250	S235J2G3	7850	39,25	
7	16	Kotwa HAS E M16x125/108 5.8 + HIT HY 70			2,048	S235J2G3	19,90	652,08	
8	27	Blacha 97x57x6	0,006	0,057	0,097	S235J2G3	7850	7,03	
9	16	Blacha 120x114x15	0,015	0,114	0,120	S235J2G3	7850	25,77	
10a	32	śruba M12x55 HV					10,9		ocynk
10b	32	nakrętka M12					8		ocynk
10c	64	podkładka d=13					C45		ocynk
11	1	HE-A 120			5,826	S235J2G3	19,90	115,94	wykonać jako lustrzane odbicie poz. 2
12	2	HE-A 120			1,000	S235J2G3	19,90	39,80	
Dodatek na ocynk i spoiny 6%								73,05	
Masa całkowita:								1290,63	

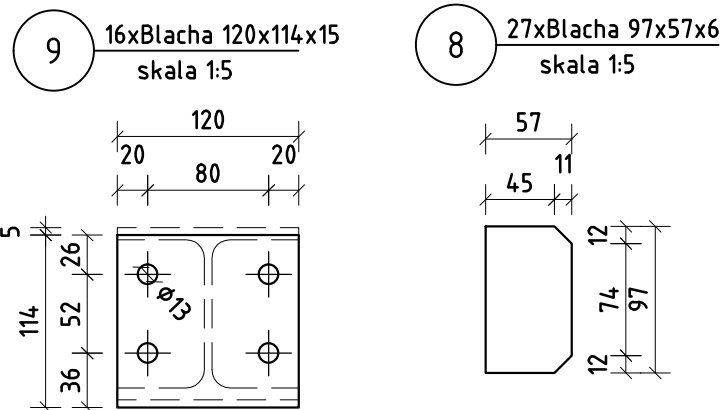
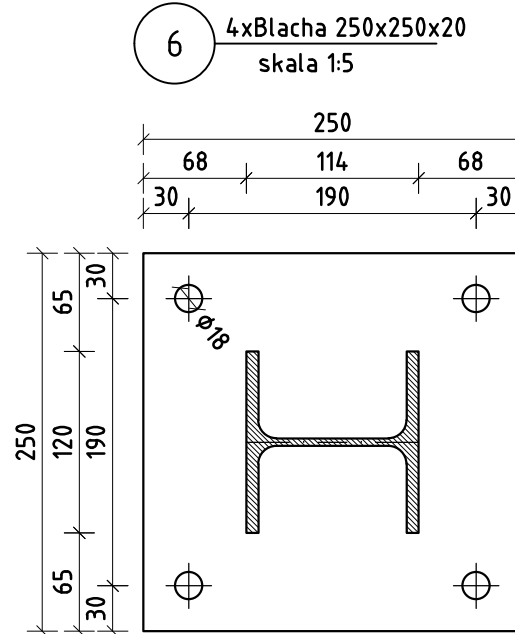
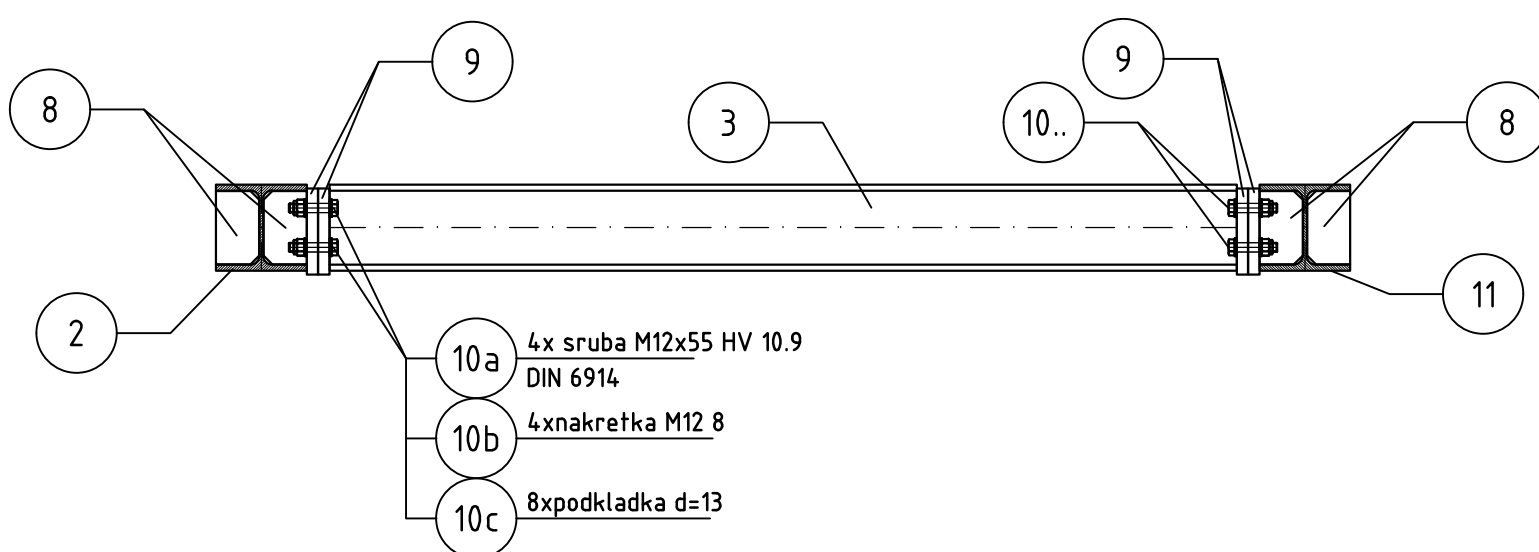
1xRama wentylatora iSWAY  
skala 1:10



A-A  
skala 1:10



B-B  
skala 1:10



UWAGI:

- Klasa konstrukcji 2 – wymagania podwyższone wg PN-B-06200:2002 ZAŁ. A
- Rysunek rozpatrywać łącznie z wszystkimi rysunkami (spis rys. wg opisu technicznego)
- Należy dokonać próbnego montażu konstrukcji.
- Wymagania jakościowe:
  - warunki wykonania i odbioru konstrukcji wg PN-B-06200:2002
  - poziom jakości połączeń spawanych "C" – wymagania średnie wg PN-EN 25817
  - poziom jakości spawalnictwa – STANDARDOWY wg PN-EN 729-3
  - zakres badań połączeń spawanych warsztatowych – wg p.9.4.2 b) PN-B-06200:2002
  - zakres badań połączeń spawanych montażowych – wg TABL. 19 PN-B-06200:2002
  - dołączenie śrub w połączeniach sprężanych i kontrola sprężenia połączeń kluczem dynamometrycznym.
  - dokumenty kontroli wg PN-EN 10204:
  - wyroby hutnicze na elementy konstrukcji nośnej: zaświadczenie o jakości "2.2"
  - wyroby śrubowe klasy 8.8; 10.9; 12.9 – ATEST "2.2"
  - wyroby śrubowe klasy 4.6-6.8 – ZAŚWIADCZENIE O JAKOŚCI "2.1"
  - powierzchnie spawane na budowie należy przedmontażem oczyścić z rdzy i wszelkich nieczystości
- Profile otwarte należy spawać spoiną pachwinową o grubości równej 0,7 grubości cięższego elementu, o ile na rysunku nie podano inaczej.
- Spoiny V należy kontrolować defektoskopowo zgodnie z PN-B-06200:2002.
- Należy prowadzić szczegółowe dzienniki spawania, zakładania i sprężania śrub sprężających.
- Należy zapewnić na placu budowy odpowiedni teren do prawidłowego magazynowania i składowania elementów konstrukcji.
- Po wykonaniu montażu należy sprawdzić konstrukcję pod względem istnienia uszkodzeń konstrukcji i powłoki antykorozyjnej. Wykryte uszkodzenia należy usunąć.
- Zabezpieczenie antykorozyjne – cynkowanie ogniw.
- Poprawność zamontowania elementów konstrukcji musi być potwierdzona operatem produkcyjnym.
- W elementach montażowych należy przewidzieć odpowiednie otwory technologiczne potrzebne do wykonania cynkowania ogniowego. Należy także uwzględnić grubość powłoki cynkowej w miejscach połączeń montażowych z innymi elementami montażowymi.

UWAGI MONTAŻOWE:

- Dopuszczalne przemieszczenia elementów podczas montażu – pionowe 1mm, poziome 2mm. Pomiar należy dokonać po każdorazowym umieszczeniu elementu. W przypadku przemieszczeń większych niż podane należy skontaktować się z projektantem.
- Konstrukcję montować zgodnie z normą PN-B/06200.
- Lokalizacja dźwigu należy do kierownictwa budowy.
- W przypadku zmiany kotew nośność grupy kotew musi być co najmniej równa zastosowanym kotwom.
- Grubość warstwy wyrównawczej zaprawy Ceresit CX-15 wg wytycznych producenta.
- W przypadku odkrycia w trakcie montażu podłoża z cegły ceramicznej kratówki, dziurawki lub innego materiału porowatego, należy materiał usunąć do głębokości 20cm i wykonać betonową wylewkę (beton B25) o wymiarach większych o co najmniej 10cm poza obręb blachy podstawy ramy.
- W miejscu zakotwienia ramy uzupełnić usunięte/uszkodzone powłoki izolacji termicznej i przeciwnośnej. Nogi ramy zaizolować dwoma warstwami papy termozgrzewalnej do wysokości 20cm ponad pokrycie dachowe.
- Sposób zamocowania centrli wentylacyjnych wg. wytycznych producenta.

INWESTOR	Mazowiecki Urząd Wojewódzki Plac Bankowy 3/5 00-950 Warszawa
JEDNOSTKA PROJEKTUJĄCA	REMEDY Sp. z o.o. Gosiele Partowa 13 B 05-462 Wiązowna
NAZWA PROJEKTU	Przebudowa budynku położonego w Warszawie przy ul. Marszałkowskiej 3/5 w celu przystosowania do potrzeb Mazowieckiego Urzędu Wojewódzkiego
STADIUM PROJEKTU	PROJEKT WYKONAWCZY
BRANŻA	KONSTRUKCJA
OBIEKT	Budynek biurowy ul. Marszałkowska 3/5 00-624 Warszawa dz. nr ewid. 52 obr. 6-05-10
TEMAT RYSUNKU	Rama wentylatora iSWAY Rysunek warsztatowy

ZESPÓŁ PROJEKTOWY			
FUNKCJA	TYTUŁ ZAWODOWY, IMIĘ NAZWISKO	NR UPRAWNIEN	PODPIS
PROJEKTANT	mgr inż. Marcin Dobieszczański	LUB/0181/PWOK/12	
SPRZĄDAJĄCY	inż. Grzegorz Kozłowski	LUB/00216/POK/09	
OPRACOWAŁ	-		

DATA	NR RYSUNKU	REWIZJA	SKALA
03.2014	MUWM-PW-KT-480	0	1:5/10