

1:50

S1	–	HEB120	P10	–	RK	50x50x4	
RM1	–	HEB120	P11	–	RK	50x50x4	
RM2	–	HEB120	P12	–	RK	100x50x4	
P1	–	RK	50x50x4	R1	–	RK	50x50x3
P2	–	RK	100x50x4	R2	–	RK	50x50x3
P3	–	RK	50x50x4	BPS	–	2xRK	100x50x4
P4	–	RK	100x50x4	BS1	–	RK	50x50x3
P5	–	RK	50x50x4	BS2	–	RK	100x50x4
P6	–	RK	100x50x4	NS1	–	3x	IPN160
P7	–	2xRK	100x50x4				
P8	–	2xRK	100x50x4				
P9	–	2xRK	100x50x4				



- 1-STAL KSZTAŁTOWA odmiany St3S, R35 (zamiennie S235)
- 2-BETON B25;
- 3-PÓŁOŻENIE I GABARYTY OTWORÓW ORAZ ELEMENTÓW KONSTRUKCJI SPRAWDZIĆ Z ODPWIEDNIMI PROJEKTAMI BRANŻOWYMI.
- 4-DETALE WG. PROJEKTU WYKONAWCZEGO.
- 5-W PRZYPADKU STWIERDZENIA WARUNKÓW ODMIENNYCH OD ZAŁOŻONYCH W PROJEKCIE NIEZWŁOCZNIE POWIADOMIĆ PROJEKTANTA.
- 6-W TRAKCIE ROBÓT MONTAŻOWYCH NALEŻY W KAŻDEJ FAZIE ROBÓT ZAPEWNIĆ STATECZNOŚĆ POSZCZEGÓLNYCH ELEMENTÓW KONSTRUKCJI ZAKŁADAJĄC PODPORY/STĘŻENIA PRZEWIDZIANE W PROJEKCIE LUB STĘŻENIA MONTAŻOWE.
- 7-ZABEZPIECZENIA ANTYKOROZYJNE i P.POŻ. ELEMENTÓW STALOWYCH WG. OPISU TECHNICZNEGO
- 8-ELEMENTY KONSTRUKCJI OPISANE Z INDEKSAMI "i" (np. NS-i) SA ELEMENTAMI ISTNIEJĄCYMI.
- 9-PRZY DOBORZE WYKONAWCY ZASTOSOWAĆ KRYTERIUM DOŚWIADCZENIA W ROBOTACH KONSTRUKCYJNYCH REMONTOWYCH.
- 10-ELEMENTY STALOWE ŁĄCZYĆ POPRZEC SPAWANIEM, PO UPRZEDNIM DOKŁADNYM ICH SPASOWANIU.
- 11-SPOINY WYKONAĆ OBWODOWO, NA CAŁEJ DŁUGOŚCI PRZYLEGANIA ELEMENTÓW, JAKO CZOŁOWE, NA PEŁNĄ GUBOŚĆ ŁĄCZONYCH ŚCIANEK.
- 12-SPOSÓB PRZYGOTOWANIA ELEMENTÓW DO SPAWANIA, KOLEJNOŚĆ I KIERUNEK UKŁADANIA SPOIN ORAZ NASTAWY URZĄDZENIA SPAWALNICZEGO WG. PROJEKTU TECHNOLOGII SPAWANIA SPORZĄDZONEGO PRZEZ UPRAWNIOWANEGO TECHNOLOGA SPAWALNICTWA.

05K