



Pozycja	Nazwa	Ilość (szt.)	Długość (mm)	Szerokość (mm)	Materiał	Waga 1szt. (kg)	Waga (kg)
ST97	X	8					
1403	RD20	1	2514	0	S355J2	6.2	6.2
1384	BL10x170x70	1	170	70	S355J2	0.92	0.92
Razem:		2					7.12
Waga wszystkich (kg):							56.94
ST98	X	8					
1401	RD20	1	2728	0	S355J2	6.73	6.73
1384	BL10x170x70	1	170	70	S355J2	0.92	0.92
Razem:		2					7.64
Waga wszystkich (kg):							61.14
ST99	X	8					
1402	RD20	1	2599	0	S355J2	6.41	6.41
1384	BL10x170x70	1	170	70	S355J2	0.92	0.92
Razem:		2					7.33
Waga wszystkich (kg):							58.62
ST100	X	4					
1405	RD20	1	1724	0	S355J2	4.25	4.25
1384	BL10x170x70	1	170	70	S355J2	0.92	0.92
Razem:		2					5.17
Waga wszystkich (kg):							20.68
ST102	X	4					
1406	RD20	1	1521	0	S355J2	3.75	3.75
1384	BL10x170x70	1	170	70	S355J2	0.92	0.92
Razem:		2					4.67
Waga wszystkich (kg):							18.67
ST124	X	6					
1343	BL10x170x60	1	170	60	S355J2	0.78	0.78
1323	RD16	1	1800	0	S355J2	2.84	2.84
Razem:		2					3.62
Waga wszystkich (kg):							21.74

UWAGI DO SPOIN:

- WSZYSTKIE SPOINY NALEŻY WYKONYWAĆ NA CAŁYCH DOSTĘPNYCH DŁUGOŚCIACH STYKÓW.
- ZA DOBÓR METODY SPAWANIA I RODZAJU ELEKTROD ODPOWADA UPRAWNIONY TECHNOLOG W ZAKŁADZIE WYTWÓRCZYM.

SPOINY NIEOPISANE:

POSZCZEGÓLNE ELEMENTY ŁĄCZYĆ ZE SOBĄ ZA POMOCĄ SPOIN PACHWINOWO-OBWODOWYCH.

GRUBOŚCI SPOIN "a" STOSOWAĆ W ZALEŻNOŚCI OD RODZAJU ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW:

- RURA Z RURĄ; a= GRUBOŚCI ŚCIANKI CIĘSZEGO Z ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW,

- BLACHA LUB KSZTAŁTOWNIK WALCOWANY Z RURĄ;

a= GRUBOŚCI ŚCIANKI RURY LECZ NIE WIĘCEJ NIŻ 0,7 GRUBOŚCI BLACHY LUB KSZTAŁTOWNIKA,

- POZOSTAŁE ELEMENTY; a= 0,7 GRUBOŚCI CIĘSZEGO Z ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW

W PRZYPADKU NIEOPISANYCH SPOIN CZOŁOWYCH STOSOWAĆ SPOINY O PEŁNYM PRZĘKROJU

UWAGI:

- Rysunki rozpatrywać łącznie z projektem architektonicznym i projektami branżowymi.
- Przed przystąpieniem do prac budowlanych roboty związane sprawdzić w odpowiednich projektach.
- Przed rozpoczęciem prac należy wszystkie wymiary podane na rysunku sprawdzić na miejscu budowy. W przypadku różnic należy skontaktować się z projektantem.
- Przed przystąpieniem do wykonywania konstrukcji stalowej w zakładzie produkcyjnym należy opracować szczegółową dokumentację warsztatową.
- Obliczenie nośności i szczegółowe zaprojektowanie połączeń zmienionych lub nowowprowadzonych przez wykonawcę rysunków warsztatowych należy do jego obowiązków, łącznie z uzyskaniem akceptacji projektanta.
- Jakiegolwiek zmiany wprowadzone przez wykonawcę w dokumentacji projektowej wynikające z technologii wykonania konstrukcji lub ograniczeń produkcyjnych danego zakładu wymagają zgody projektanta konstrukcji.
- Wykonawca jest wyłącznie odpowiedzialny za wszystkie zmiany wprowadzone do projektu bez wiedzy i zgody głównego projektanta.
- Wszystkie prace budowlane powinny być prowadzone przez wyspecjalizowane ekipy pod fachowym nadzorem przy zachowaniu zasad sztuki budowlanej, zasad bhp oraz polskich norm i przepisów.



Biuro: 15-691 BIAŁYSTOK,
ul. Gen. St. Maczka 52 lok1/1
TEL/FAX 85-652-29-02
E-mail: biuro@jjkonstruktor.com

	NAZWISKO	NR UPR.	PODPIS
PROJEKTOWAŁ :	inż. Janusz Jancewicz	B6386 PDL/BO051601	
RYSOWAŁ :	mgr inż. Krzysztof Kryjan		
SPRAWDZIŁ :	mgr inż. Emil Huk	PDL0068POCK08	

INWESTOR :
Miasto Łomża, ul. Stary Rynek 14, 18-400 Łomża

OBIEKT :
BUDOWA CENTRUM PRZESIADKOWO-KOMUNIKACYJNEGO
UL.DWORCOWA UL.SIKORSKIEGO I AL.LEGIONÓW W ŁOMŻY

TEMAT RYSUNKU :
ELEMENTY WYSYŁKOWE : ST100,ST102,ST124,ST97,ST98,ST99

PROJEKT WYKONAWCZY	SKALA : 1:10	NR RYSUNKU 113	DATA DRUKU	NR REV. Rew0
-----------------------	-----------------	-------------------	------------	-----------------