



Pozycja	Nazwa	Ilość (szt.)	Długość (mm)	Szerokość (mm)	Materiał	Waga 1szt. (kg)	Waga (kg)
PŁ59	x	1					
1427	BL10x178x136	2	178	136	S355J2	1.53	3.06
1195	BL8x120x100	3	120	100	S355J2	0.75	2.26
1174	BL8x142x74	2	142	74	S355J2	0.43	0.86
1160	BL8x238x70	1	238	70	S355J2	1.03	1.03
1109	BL5x245x88	1	245	88	S355J2	0.84	0.84
1062	BL8x120x98	6	120	98	S355J2	0.74	4.42
1030	BL15x354x220	1	354	220	S355J2	9.18	9.18
1017	RSH250x100x6	1	1862	0	S355J2H	59.27	59.27
-	M20 10.9	2	50	0	10.9	0.28	0.55
-	M16 8.8	2	40	0	8.8	0.13	0.27
Razem:		21					81.75
Waga wszystkich (kg):							81.75
PŁ60	x	1					
1418	BL10x178x136	2	178	136	S355J2	1.53	3.07
1195	BL8x120x100	3	120	100	S355J2	0.75	2.26
1168	BL8x145x64	2	145	64	S355J2	0.37	0.75
1160	BL8x238x70	1	238	70	S355J2	1.03	1.03
1108	BL5x238x88	1	238	88	S355J2	0.82	0.82
1062	BL8x120x98	6	120	98	S355J2	0.74	4.42
1030	BL15x354x220	1	354	220	S355J2	9.18	9.18
1028	RSH250x100x6	1	1815	0	S355J2H	57.8	57.8
-	M20 10.9	2	50	0	10.9	0.28	0.55
-	M16 8.8	2	40	0	8.8	0.13	0.27
Razem:		21					80.15
Waga wszystkich (kg):							80.15

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 CIĘNIEJSZEGO 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 CIĘNIEJSZEGO 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	PDL0068P00K08	
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 : PŁ59,PŁ60			
PROJEKT WYKONAWCZY	SKALA : 1:10,1:25	NR RYSUNKU 128	DATA DRUKU NR REV. Rew0