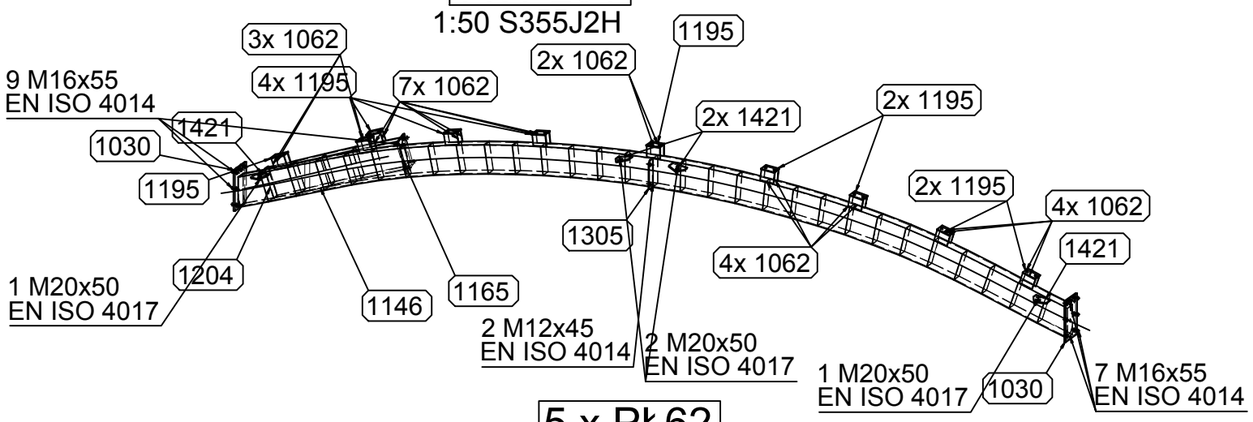
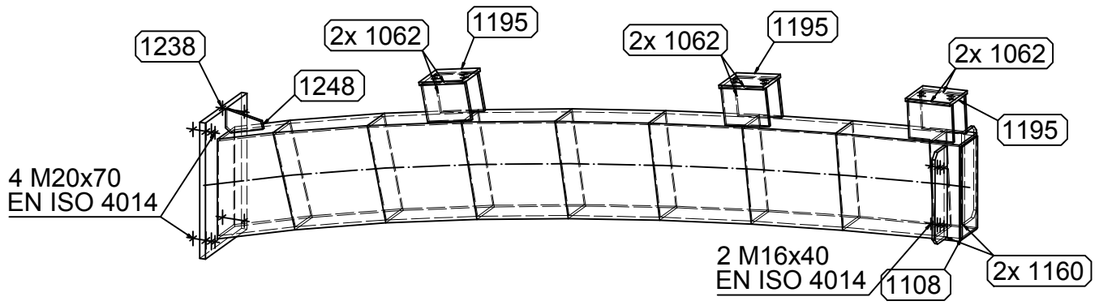
1 x PŁ61
1:50 S355J2H



5 x PŁ62
1:15 S355J2H



Pozycja	Nazwa	Ilość (szt.)	Długość (mm)	Szerokość (mm)	Materiał	Waga 1szt. (kg)	Waga (kg)
PŁ61	x	1					
1421	BL10x132x130	4	132	130	S355J2	1.05	4.2
1305	BL8x250x75	1	250	75	S355J2	1.15	1.15
1204	BL8x260x66	1	260	66	S355J2	1.08	1.08
1195	BL8x120x100	10	120	100	S355J2	0.75	7.54
1165	BL15x270x220	1	270	220	S355J2	7	7
1146	RSH250x100x6	1	1201	0	S355J2H	38.25	38.25
1062	BL8x120x98	20	120	98	S355J2	0.74	14.72
1030	BL15x354x220	2	354	220	S355J2	9.18	18.36
1020	RSH250x100x6	1	7732	0	S355J2H	246.18	246.18
-	M20 10.9	4	50	0	10.9	0.28	1.11
-	M16 8.8	4	55	0	8.8	0.16	0.64
Razem:		49					340.21
						Waga wszystkich (kg):	340.21
PŁ62	x	5					
1248	BL8x100x62	1	100	62	S355J2	0.25	0.25
1238	BL15x353x240	1	353	240	S355J2	9.98	9.98
1195	BL8x120x100	3	120	100	S355J2	0.75	2.26
1160	BL8x238x70	2	238	70	S355J2	1.03	2.06
1108	BL5x238x88	1	238	88	S355J2	0.82	0.82
1085	RSH250x100x6	1	2068	0	S355J2H	65.83	65.83
1062	BL8x120x98	6	120	98	S355J2	0.74	4.42
-	M20 8.8	4	70	0	8.8	0.31	1.25
-	M16 8.8	4	40	0	8.8	0.13	0.54
Razem:		23					87.42
						Waga wszystkich (kg):	437.09

UWAGI DO SPOIN:

1. WSZYSTKIE SPOINY NALEŻY WYKONYWAĆ NA CAŁYCH DOSTĘPNYCH DŁUGOŚCIACH STYKÓW.
2. ZA DOBÓR METODY SPAWANIA I RODZAJU ELEKTROD ODPOWIADA 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 CIEŃSZEGO Z ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW,
– BLACHA LUB KSZAŁTOWNIK WALCOWANY Z RURĄ;
a= GRUBOŚĆI ŚCIANKI RURY LECZ NIE WIĘCEJ NIŻ 0,7 GRUBOŚCI BLACHY LUB KSZTAŁTOWNIKA,
– POZOSTAŁE ELEMENTY; a= 0,7 GRUBOŚCI CIEŃSZEGO Z ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW
W PRZYPADKU NIEOPISANYCH SPOIN CZOŁOWYCH STOSOWAĆ SPOINY O PEŁNYM PRZEKROJU

UWAGI:

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

KONSTRUKTOR
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	B63/86 PDL/BO/0516/01	
RYSOWAŁ :	mgr inż. Krzysztof Kryjan		
SPRAWDZIŁ :	mgr inż Emil Huk	PDL/0068/POOK/08	

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 : PŁ61,PŁ62

PROJEKT WYKONAWCZY	SKALA :	NR RYSUNKU	DATA DRUKU	NR REV.
	1:15,1:50	129		Rew0