



Pozycja	Nazwa	Ilość (szt.)	Długość (mm)	Szerokość (mm)	Materiał	Waga 1szt. (kg)	Waga (kg)
ST89							
1396	RD20	1	500	0	S355J2	1.23	1.23
1384	BL10x170x70	1	170	70	S355J2	0.92	0.92
Razem:		2					2.15
Waga wszystkich (kg):							94.58
ST90							
1397	RD20	1	1727	0	S355J2	4.26	4.26
1384	BL10x170x70	1	170	70	S355J2	0.92	0.92
Razem:		2					5.17
Waga wszystkich (kg):							82.8
ST93							
1398	RD20	1	1523	0	S355J2	3.76	3.76
1384	BL10x170x70	1	170	70	S355J2	0.92	0.92
Razem:		2					4.67
Waga wszystkich (kg):							74.78
ST94							
1399	RD20	1	2945	0	S355J2	7.26	7.26
1384	BL10x170x70	1	170	70	S355J2	0.92	0.92
Razem:		2					8.18
Waga wszystkich (kg):							65.44
ST95							
1400	RD20	1	2824	0	S355J2	6.96	6.96
1384	BL10x170x70	1	170	70	S355J2	0.92	0.92
Razem:		2					7.88
Waga wszystkich (kg):							63.04
ST96							
1404	RD20	1	2379	0	S355J2	5.87	5.87
1384	BL10x170x70	1	170	70	S355J2	0.92	0.92
Razem:		2					6.78
Waga wszystkich (kg):							54.27

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/BQ051601	
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 : ST89,ST90,ST93,ST94,ST95,ST96			
PROJEKT WYKONAWCZY	SKALA : 1:10	NR RYSUNKU 112	DATA DRUKU NR REV. Rew0