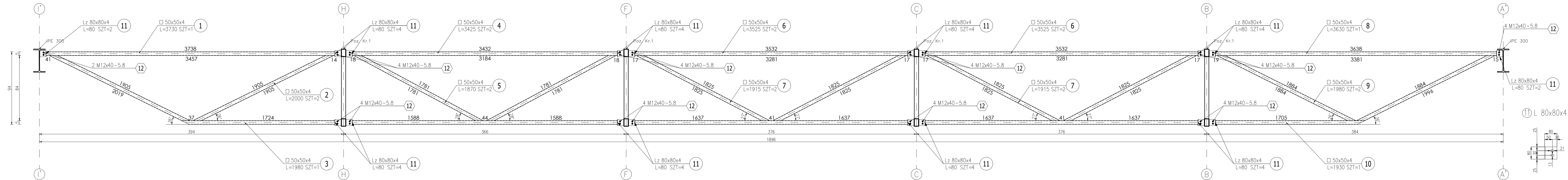
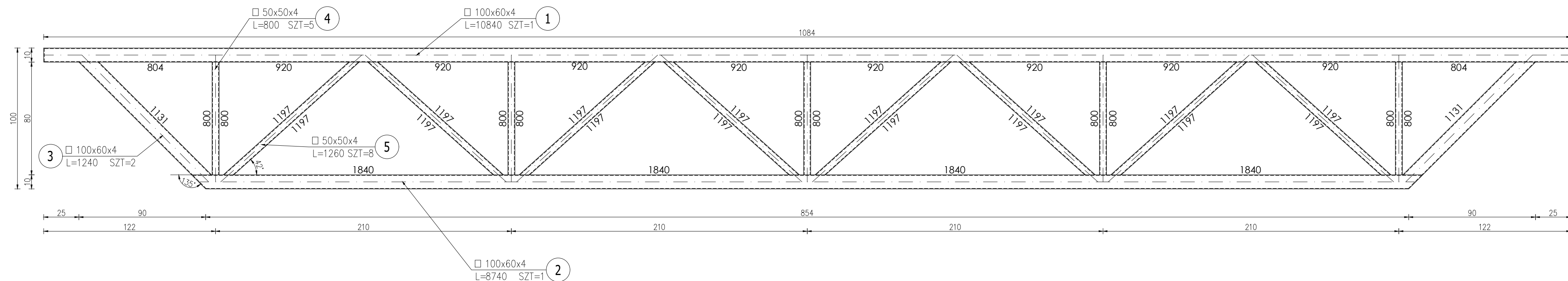


Poz. Kr.2 (1szt.)



Poz. Kr.1 (4szt.



ZESTAWIENIE STA

POZ.	NR ELEMENTU	NAZWA ELEMENTU	DŁUGOŚĆ [mm]	GATUNEK STALI	LICZBA			DŁ. RAZEM [m]	MASA RAZEM [kg]	POLE RAZEM [m2]
					SZTUK	x	POŻ./RAZEM			
Kr.1	1	□ 100x60x4	10840	S235JR	1	4	4	43.36	408.00	13.44
	2	□ 100x60x4	8740	S235JR	1	4	4	34.96	328.96	10.84
	3	□ 100x60x4	1240	S235JR	2	4	8	9.92	93.36	3.08
	4	□ 50x50x4	800	S235JR	5	4	20	16.00	90.24	3.04
	5	□ 50x50x4	1260	S235JR	8	4	32	40.32	227.40	7.68
Kr.2	1	□ 50x50x4	3730	S235JR	1	1	1	3.73	21.04	0.71
	2	□ 50x50x4	2000	S235JR	2	1	2	4.00	22.56	0.76
	3	□ 50x50x4	1980	S235JR	1	1	1	1.98	11.17	0.38
	4	□ 50x50x4	3425	S235JR	2	1	2	6.85	38.63	1.30
	5	□ 50x50x4	1870	S235JR	2	1	2	3.74	21.09	0.71
	6	□ 50x50x4	3525	S235JR	4	1	4	14.10	79.52	2.68
	7	□ 50x50x4	1915	S235JR	4	1	4	7.66	43.20	1.46
	8	□ 50x50x4	3630	S235JR	1	1	1	3.63	20.47	0.69
	9	□ 50x50x4	1980	S235JR	2	1	2	3.96	22.33	0.75
	10	□ 50x50x4	1930	S235JR	1	1	1	1.93	10.89	0.37
	11	Lz 80x80x4	80	S235JR	36	1	36	2.88	13.74	0.92
OGÓŁEM									1452.6	48.81
NADDATEK NA SPOINY: 1.8%									26.15	0.88
NADDATEK NA NIERÓWNOŚCI: 2%									29.05	0.98
NADDATEK NA ELEM. DODATK.: 1.5%									21.79	0.73
RAZEM:									1529.59	51.4

ZESTAWIENIE ŚR

NR	ŚRUBA	KLASA	ILOŚĆ		
			W POZ	x POZ	RAZEM
Poz. Kr.2	1 szt.				
12	M12x40	5.8	38	1	38

UWAGI:

1. WSKAZIWE WYMIARY, RZĘDNE SPRAWDZIĆ NA BUDOWIE
2. ROZPARIĄCŁY ŁĄCZENIE Z PROJEKTEM ARCHITEKTONICZNYM
ORĄŻ PROJEKTAMI BRAWOZYMI

PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO MONTAŻU KONSTRUKCJI STAŁO
NALEŻY PRZYGOTOWAĆ BLACHY GRUBOŚCI 2mm i 3mm,
POŚLUŻĄ DO WYPEŁNIENIA PRZERW MONTAŻOWYCH MIĘDZY

Stal kształtowa: S235JR (St3S)

Blachy: S235JR (St3S)

Kotwy: S355J2G3 (18G2)

Zabezpieczenie stali: stal ocynkowana ogniowo + m
proszkow, kół zgodnie z projektem architektonicz

ELEKTRODA ER146: F41-46; ER150
SPAWANIE DRUTEM W OSŁONIE ARGONU L16 C02
TECHNOLOGIA SPAWANIA METODA 136 W OSŁONIE C02
PRZYGOTOWANIE ELEMENTÓW DO SPAWANIA ZGODNIE Z PN-EN ISO 9
WSZYSTKIE PROFILY STAŁOWE ZAMAKAĆ PODZŁĄSKI

GRUBOŚCI SPON - GRUBOŚĆ CIENIEJŚA Z ŁĄCZONYCH ELEME
TECHNOLOGIA SPAWANIA METODA 136 W OSŁONIE C02
L16 JAKO PACHWINOWE JEDNOSTRONNIE GRUBOŚCI CIENIEJŚA Z Ł
ELEMENTÓW

NIEZACZNIONE SPINY WYKONAĆ O GRUBOŚCI RÓWNEJ GRUBOŚCI
Z ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW

Stal kształtowa: S235JR (St3S)
Blachy: S235JR (St3S)
Kotwy: S355J2G3 (18G2)
Zabezpieczenie stali: stal ocynkowana ogniowo + malow.
prazkownik, kolor zgodnie z projektem architektonicznym

ELEKTRODA ER-146; EA-146; EB-150
SPAWANIE DRUTEM W OŚLONIE ARGONU LUB CO2
TECHNOLOGIA SPAWANIA METODA 136 W OŚLONIE CO2
PRZYGOTOWANIE ELEMENTÓW DO SPAWANIA ZGODNIE Z PN-EN ISO 9692-1
WSZYSTKIE PROFILE STAŁOWE ZAMKNAĆ POPRZEC ZAŚLEPKI

GRUBOŚCI SPOIN - GRUBOŚĆ CIĘSZEGO Z ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW
TECHNOLOGIA SPAWANIA METODA 136 W OŚŁONIE CO2
LUB JAKO PACHWINOWE JEDNOSTRONNE GRUBOŚCI CIĘSZEGO Z ŁĄCZONYCH
ELEMENTÓW

NIEOZNACZONE SPOINY WYKONAĆ O GRUBOŚCI RÓWNEJ GRUBOŚCI CIĘS
Z ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW

MISTONE
Biuro Projektowe

Inwestor: Międzygminny Związek Wodociągów i Kanalizacji
w Strzelcach Wielkich, Strzelce Wielkie 84, 63-820 Piasz

Adres obiektu	działka nr ewid. 211/ 6 i 211/7, Łągiewniki, obręb Łągiewniki, gmina Kobylin, powiat krotoszyński
---------------	--

Tytuł projektu	BUDOWA BUDYNKU STACJI UZDATNIANIA WODY W M. ŁAGIEWNIKI WRAZ Z INFRASTRUKTURĄ TOWARZYSZĄCĄ ORAZ BEZODPŁYWOWYM ZBIORNIKIEM NA ŚCIE
Branża	PROJEKT TECHNICZNO-WYKONAWCZY/KONSTRUKCJA

Projektant mgr inż. Mariusz Kofczal upr. bud. WKP/0051/P00K/10	
---	--

inż. Ryszard Kowalski
nr upr. UAN-8386/85/86

Zespół Projektowy	Piotr Czajkowski	Piotr Duszyński
	Paulina Ochowiak	Małgorzata Kapela

Obiekt	BUDYNEK STACJI UZDATNIANIA WODY
--------	--

Temat rysunku		KONSTRUKCJA STALOWA - KRATOWNICE	PT-W K013
Skala	1:20	Data	

⑪ | 80x80x4