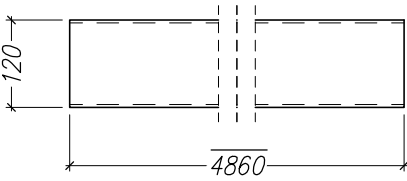


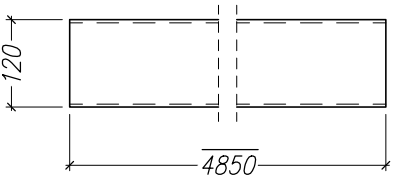
12 x Pos.      ?401?

MSH120\*4 – S355J2H..4952



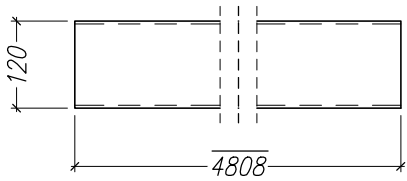
6 x Pos.      ?402?

MSH120\*4 – S355J2H..4860



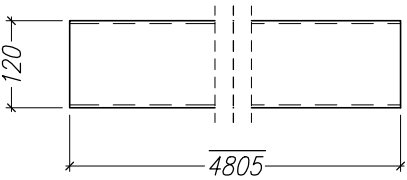
3 x Pos.      ?403?

MSH120\*4 – S355J2H..4850



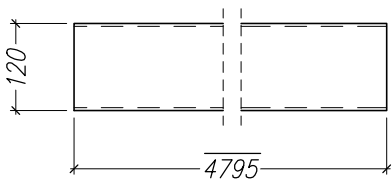
12 x Pos.      ?404?

MSH120\*4 – S355J2H..4808



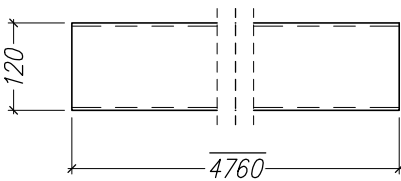
4 x Pos.      ?405?

MSH120\*4 – S355J2H..4805



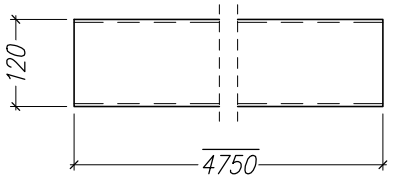
4 x Pos.      ?406?

MSH120\*4 – S355J2H..4795



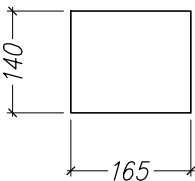
7 x Pos.      ?407?

MSH120\*4 – S355J2H..4760



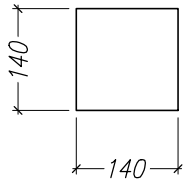
1 x Pos.      ?408?

MSH120\*4 – S355J2H..4750



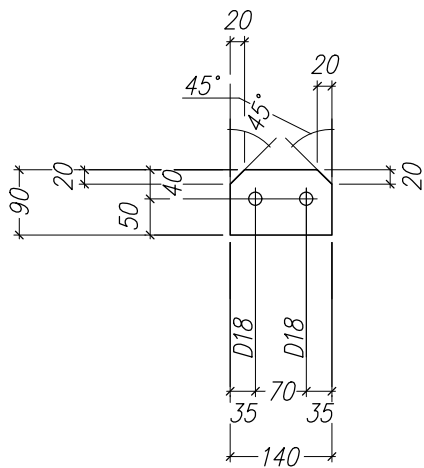
24 x Pos.      ?4001?

FL140\*10 – S355J2G3..165



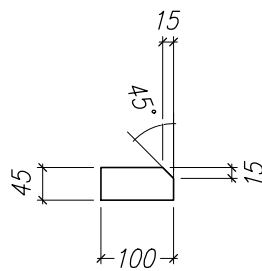
74 x Pos.      ?4002?

FL140\*10 – S355J2G3..140



98 x Pos.      ?4003?

BL10\*90 – S355J2G3..140



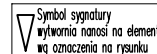
24 x Pos.      ?4004?

BL6\*45 – S355J2G3..100

TS	Poz.	Sztuk	Nazwa	Profil	Materiał	Długość	Waga	Waga całkowita
400	?401?	12		MSH120*4	S355J2H	4952	71.19	854.25
400	?402?	6		MSH120*4	S355J2H	4860	69.87	419.19
400	?403?	3		MSH120*4	S355J2H	4850	69.72	209.16
400	?404?	12		MSH120*4	S355J2H	4808	69.12	829.41
400	?405?	4		MSH120*4	S355J2H	4805	69.07	276.30
400	?406?	4		MSH120*4	S355J2H	4795	68.93	275.72
400	?407?	7		MSH120*4	S355J2H	4760	68.43	478.99
400	?408?	1		MSH120*4	S355J2H	4750	68.28	68.28
400	?4001?	24		FL140*10	S355J2G3	165	1.81	43.52
400	?4002?	74		FL140*10	S355J2G3	140	1.54	113.86
400	?4003?	98		BL10*90	S355J2G3	140	0.99	96.93
400	?4004?	24		BL6*45	S355J2G3	100	0.21	5.09
Waga całkowita (kg)								3670.71

UWAGA:

- Konstrukcję stalową wykonać dla warunków określających klasę EXC2 wg. PN-EN 1090 –2:2009.
- Warunki wykonania i odbioru konstrukcji zgodnie z normą PN-EN 1090 –2:2009
- Wykonanie konstrukcji stalowych i aluminiowych.
- Przyjęto kryteria akceptacji niezgodności spawalniczych dla klasy wykonania EXC2: na ogół poziom jakości C, oraz poziom jakości D dla Podtopienia (5011, 5012), Nawisu (506), Śladu zżarzenia (601) i Pęcherzy kanalikowych w kraterze (2025). Użyte materiały muszą posiadać certyfikat na znak bezpieczeństwa B lub certyfikat zgodności z PN bądź Aprobatac Techniczną.
- Połączenia śrubowe – w projektowanej konstrukcji stalowej użyte będą śruby: klasy 8.8 wg PN-B6/M-82101 i PN-B6/M-82105 ocynkowane galwanicznie klasy 10.9 ocynkowane ognioowo wg. DN6914.
- Blachy czołowe powinny zostać skontrolowane defektoskopowo na rozwarstwienie klasy jakości Z15 wg PN-EN 1993-10.
- Wszystkie nieopisane spoiny wykonać: pachwinowe dwustronne 0,5 grubości cieńszego elementu pachwinowe jednostronne 0,7 grubości cieńszego elementu doczołowe na pełny przetop.
- Wszystkie ostre krawędzie elementu wysyłkowego stępic.
- Gatunek stali wg wykazów materiałowych.



Obiekt:	BUDYNEK PRODUKCYJNO USŁUGOWY Z CZESCIA BIUROWO – MAGAZYNOWA			
Inwestor:	DEKU KRZYSZTOF DEC			
Adres:	Stęszew, dz. nr 1443/21, jedn. ewid. 302114_4, obręb0001 Stęszew			
PROJEKT BUDYNKU PRODUKCYJNO – USŁUGOWEGO Z CZĘŚCIĄ BIUROWO – MAGAZYNOWĄ				
PROJEKT WARSZTATOWY: TS 400				
ELEMENTY POJEDYŃCZE				
projektant	mgr inż. Robert Florczak	Specjalność:	Podpis	stadium:
nr upr.	93/02/DUW	konstrukcja		PW
sprawdz.	mgr inż. Tomasz Domagalski	konstrukcja		skala:
nr upr.	WKP/0261/P00K/09			1:10
rysował	...			REW. 0
nr upr.	...			
DATA:	22.10.2019	NR RYS.:	PW_DEKU_402	