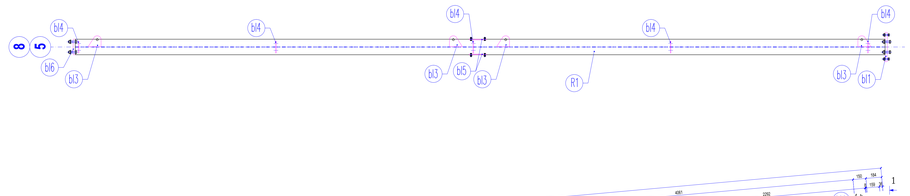
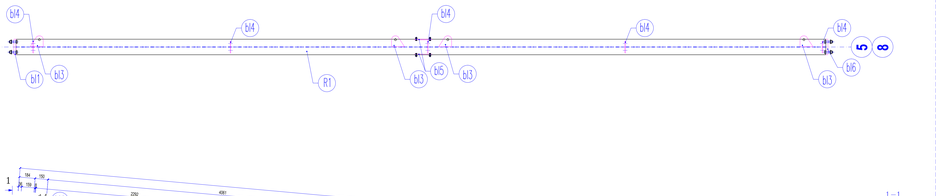
RYGIEL POZ. RD.1.3 1:20

-2 szt.

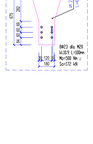


RYGIEL POZ. RD.2.3 1:20

-2 szt.



BLACHA POZ. bl.1 1:20 - szt.2



BLACHA POZ. bl.2 1:20 - szt.2

BLACHA POZ. bl.3 1:20 - szt.3

BLACHA POZ. bl.4 1:20 - szt.10

BLACHA POZ. bl.5 1:20 - szt.4

BLACHA POZ. bl.6 1:20 - szt.2

BLACHA POZ. bl.1 1:20 - szt.2

BLACHA POZ. bl.2 1:20 - szt.2

BLACHA POZ. bl.3 1:20 - szt.3

BLACHA POZ. bl.4 1:20 - szt.10

BLACHA POZ. bl.5 1:20 - szt.4

BLACHA POZ. bl.6 1:20 - szt.2

ZESTAWIENIE STALI

POZ.	NUMER ELEMENTU	NAZWA ELEMENTU	DŁUGOŚĆ [mm]	GATUNEK STALI	LICZBA SZTUK	DŁ. PASZW [m]	MASA JEDN [kg/m]	MASA 1 ELEM [kg]	MASA RAZEM [kg]
RD.1.3	bl6	ark 25x180	552	S235	2	1.10	35.33	19.50	39.00
RD.1.3	bl5	ark 8x200	373	S235	4	1.49	12.56	4.68	18.74
RD.1.3	bl4	ark 8x140	150	S235	10	1.50	8.79	1.32	13.19
RD.1.3	bl3	ark 10x125	150	S235	8	1.20	9.81	1.47	11.78
RD.1.3	bl1	ark 25x340	675	S235	2	1.35	66.73	45.04	90.08
RD.1.3	bl2	ark 10x120	1330	S235	2	2.66	9.42	12.53	25.06
RD.1.3	R2	IPE 400	2353	S355	2	4.71	66.30	156.00	312.01
RD.1.3	R1	IPE 400	9474	S355	2	18.95	66.30	628.13	1256.25
RD.2.3	bl6	ark 25x180	552	S235	2	1.10	35.33	19.50	39.00
RD.2.3	bl5	ark 8x200	373	S235	4	1.49	12.56	4.68	18.74
RD.2.3	bl4	ark 8x140	150	S235	10	1.50	8.79	1.32	13.19
RD.2.3	bl3	ark 10x125	150	S235	8	1.20	9.81	1.47	11.78
RD.2.3	bl1	ark 25x180	675	S235	2	1.35	35.33	23.84	47.69
RD.2.3	bl2	ark 10x120	1330	S235	2	2.66	9.42	12.53	25.06
RD.2.3	R2	IPE 400	2353	S355	2	4.71	66.30	156.00	312.01
RD.2.3	R1	IPE 400	9474	S355	2	18.95	66.30	628.13	1256.25
OGÓŁEM:									3489.63
NADDATEK NA SPOINY: 1.8%									62.82
RAZEM:									3552.65
WYKONAĆ: x 1									3552.65

UWAGI I DANE MATERIAŁOWE:

1. wymiary podano w cm;
2. stal dla elementów konstrukcji:
   S355 (1362) (rozpatrywać z detalami wykonawczymi);
   S235 (S235J) (rozpatrywać z detalami wykonawczymi);
   S235 (S235J) blachy grubości powyżej 8mm - wg EN 10219, EN 10240;
   S390 płatwie dachowe
   kraty klasy B.6 i mocniejsze ; 10.9 śrubsprężone
   kotwy materiał klasy 5.8
3. projektowane spawanie wg procesowania (dawnie EA 1.46);
4. projektowane elementy stalowe, spawane warsztatowo i na montażu metodą MAG;
5. Wszystkie nieoznaczone spoiny:
   a=0.7 tmin (dla spoin jednostronnych)
   a=0.5 tmin (dla spoin dwustronnych);
   rzeczywista minimalna wg a=0.2 tmax
6. Kontrola wizualna spoin 100%;
7. tolerancje:
   - tolerancje wykonania wg PN-EN ISO 13920 klasa tolerancji B/F;
   - tolerancje montażowe wg PN-EN 1090-2
   - poziom jakości dla weryfikacji spawalniczych C wg PN-EN 5817;
8. Stal konstrukcyjna powinna spełniać wymagania PN-EN 10025-2;
9. Klasa wykonania konstrukcji EXC2

KBI-PROJEKT
MIROSŁAW BARTOSIEWICZ
PROJEKTOWANIE KONSTRUKCJI BUDOWLANYCH
ul. Dąbrowskiego 139, 70-774 Szczecin
www.kbi-projekt.pl, e-mail:projekt@kbi-projekt.pl, tel. 91 4540 552

OBIEKT			BUDOWA HALI MAGAZYNOWEJ
ADRES			Dąbie ul. Mazowiecka dz. geod. nr 9, obręb 0031
FAZA			PROJEKT TECHNICZNY
BRANŻA			**KONSTRUKCJA**
PROJEKTANT			mgr inż. MIROSŁAW BARTOSIEWICZ upr. proj. 16/Sz/2000, ZAPBO/0364/03
SPRAWDZAJĄCY			mgr inż. NARCYZ GAŁĄDO upr. proj. 151/Sz/94, ZAPBO/0184/01
TYTUŁ			**RYGLE POZ: RD.1.3, RD.2.3**
SKALA			1:20
DATA			08.2022
POWIELANIE I WYKORZYSTANIE NINIEJSZEJ PRACY CZĘŚCIOWE LUB W CAŁOŚCI BEZ ZGODY AUTORA ZABRONIONE.			RYSUNEK NUMER **K.2/15**
KOPIOWANIE, PUBLIKACJA ORAZ WYDANIE PRACY CZĘŚCIOWEGO LUB W CAŁOŚCI BEZ ZGODY AUTORA ZABRONIONE.			