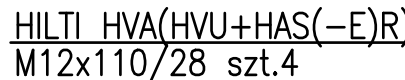


POZ.	NUMER ELEMENTU	NAZWA ELEMENTU	DŁUGOŚĆ [mm]	GATUNEK STALI	LICZBA SZTUK	DL. RAZEM [m]	MASA JEDN [kg/m]	MASA 1 ELEM [kg]	MASA RAZEM [kg]	POLE JEDN [m <sup>2</sup> /m]	POLE 1 ELEM [m <sup>2</sup> ]	POLE RAZEM [m <sup>2</sup> ]
Ł-1	1	BL 6x100	294	St3SX	2	0.59	4.71	1.38	2.77	0.21	0.06	0.12
Ł-1	2	BL 8x50	50	St3SX	4	0.20	3.14	0.16	0.63	0.12	0.01	0.02
OGÓŁEM									3.4			0.14
NADDATEK NA SPOINY: 1.8%									0.06			0
NADDATEK NA NIERÓWNOŚCI: 2%									0.07			0
NADDATEK NA ELEM. DODATK.: 1.5%									0.05			0
RAZEM:									3.58			0.14
WYKONAĆ: x 5									17.9			0.7



**A, G**



POZ.	NUMER ELEMENTU	NAZWA ELEMENTU	DŁUGOŚĆ [mm]	GATUNEK STALI	LICZBA SZTUK	DL. RAZEM [m]	MASA JEDN [kg/m]	MASA 1 ELEM [kg]	MASA RAZEM [kg]	POLE JEDN [m <sup>2</sup> /m]	POLE 1 ELEM [m <sup>2</sup> ]	POLE RAZEM [m <sup>2</sup> ]
Ł-2	1	BL 6x100	294	St3SX	2	0.59	4.71	1.38	2.77	0.21	0.06	0.12
OGÓŁEM									2.77			0.12
NADDATEK NA SPOINY: 1.8%									0.05			0
NADDATEK NA NIERÓWNOŚCI: 2%									0.06			0
NADDATEK NA ELEM. DODATK.: 1.5%									0.04			0
RAZEM:									2.92			0.12
WYKONAĆ: x 31									90.52			3.72



POZ.	Klasa Śruby/nakrętki	Norma	Długość [mm]	Ilość [szt.]	Uwagi
Pręt gwintowany ø12	5.8	—	550	20	
Pręt gwintowany ø12	5.8	—	400	6	
Nakrętka M12	5	PN-EN ISO 4034(U)	—	52	
Podkładka ø13	—	PN-EN ISO 7091(U)	—	52	Twardość HV 100
HILTI HVA(HVU+HAS(-E)R) M12x110/28	—	—	—	126	
KOTEW ŁE M12x160	—	—	—	66	

skala 1:10

Technical drawing of a rectangular plate. The drawing shows a rectangle with a width of 4850 and a height of 10x475mm. The corners are rounded with a radius of 50. The scale is 1:10.

POZ.	NUMER ELEMENTU	NAZWA ELEMENTU	DLUGOŚĆ [mm]	GATUNEK STALI	LICZBA SZTUK	DR. RAZEM [m]	MASA JEDN [kg/m]	MASA 1 ELEM [kg]	MASA RAZEM [kg]	POLE JEDN [m <sup>2</sup> /m]	POLE 1 ELEM [m <sup>2</sup> ]	POLE RAZEM [m <sup>2</sup> ]
Ł-3	1	Lz 100x100x5	4850	St3SX	1	4.85	7.43	36.04	36.04	0.39	1.89	1.89
OGÓŁEM									36.04			1.89
NADDATEK NA SPOJNY: 1.8%									0.65			0.03
NADDATEK NA NIERÓWNOŚCI: 2%									0.72			0.04
NADDATEK NA ELEM. DODATK.: 1.5%									0.54			0.03
RAZEM:									37.95			1.99
WYKONAĆ: x 4									151.8			7.96

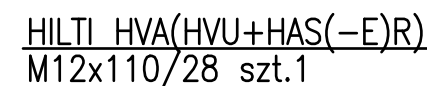
skala 1:10

Panel a: 10x475mm, 4850

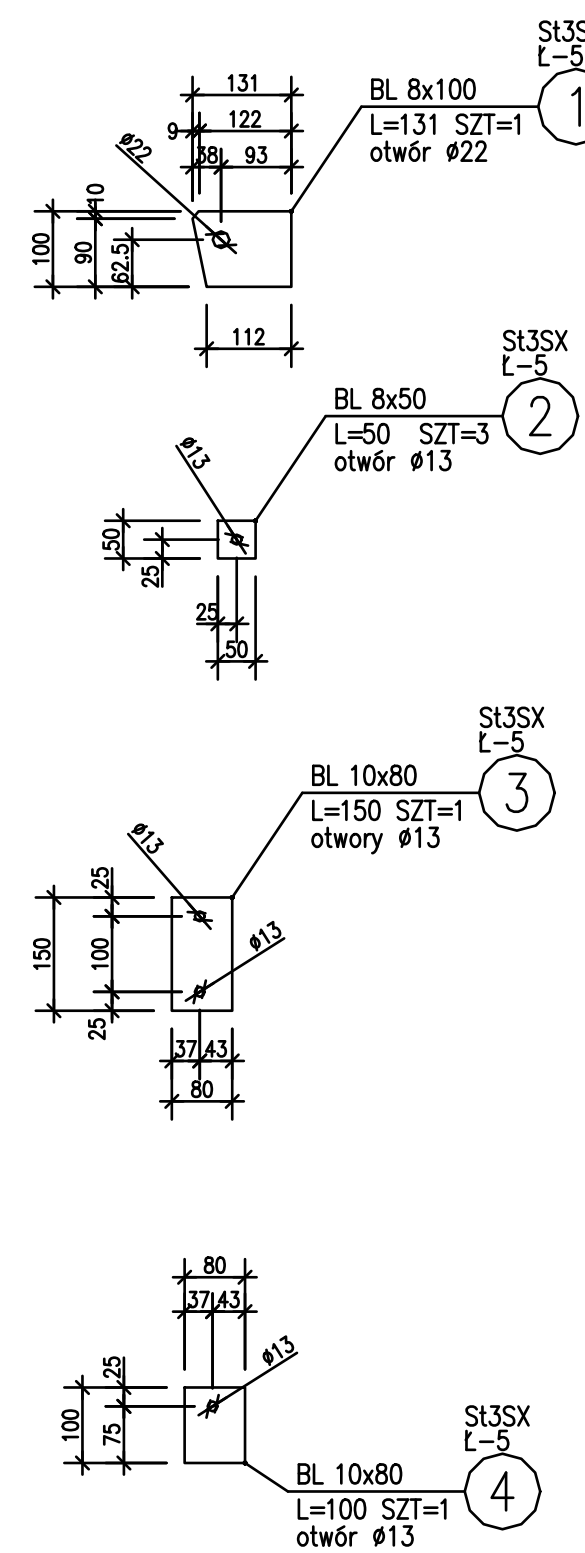
Panel b: 10x515mm, 5250

POZ.	NUMER ELEMENTU	NAZWA ELEMENTU	DLUGOSĆ [mm]	GATUNEK STALI	LICZBA SZTUK	DR. RAZEM [m]	MASA JEJEN [kg/m]	MASA 1 ELEM [kg]	MASA RAZEM [kg]	POLE JEJEN [m <sup>2</sup> /m]	POLE 1 ELEM [m <sup>2</sup> ]	POLE RAZEM [m <sup>2</sup> ]
L-4	1	Lz 100x100x5	4850	St3SX	1	4,85	7,43	36,04	36,04	0,39	1,89	1,89
L-4	2	Lz 100x100x5	5250	St3SX	1	5,25	7,43	39,01	39,01	0,39	2,05	2,05
OGÓŁEM										75,05		3,94
NADDATEK NA SPOINY: 1,8%										1,35		0,07
NADDATEK NA NIERNÓWNOŚCI: 2%										1,5		0,08
NADDATEK NA ELEM. DODATK.: 1,5%										1,13		0,06
RAZEM:										79,03		4,15
WYKONAĆ: x 1										79,03		4,15

skala 1:10



POZ.	NUMER ELEMENTU	NAZWA ELEMENTU	DŁUGOŚĆ [mm]	GATUNEK STALU	LICZBA SZTUK	DL. RAZEM [m]	MASA JEDN [kg/m]	MASA 1 ELEM [kg]	MASA RAZEM [kg]	POLE JEDN [m <sup>2</sup> /m]	POLE 1 ELEM [m <sup>2</sup> ]	POLE RAZEM [m <sup>2</sup> ]
L-5	1	BL 8x100	131	S135X	1	0.13	6.28	0.82	0.82	0.22	0.03	0.03
L-5	2	BL 8x50	50	S135X	3	0.15	3.14	0.16	0.47	0.12	0.01	0.02
L-5	3	BL 10x80	150	S135X	1	0.15	6.28	0.94	0.94	0.18	0.03	0.03
L-5	4	BL 10x80	100	S135X	1	0.10	6.28	0.63	0.63	0.18	0.02	0.02
L-5	5	BL 8x100	190	S135X	1	0.19	6.28	1.19	1.19	0.22	0.04	0.04
L-5	6	BL 15x80	170	S135X	1	0.17	9.42	1.60	1.60	0.19	0.03	0.03
OGÓŁEM									5.65			0.17
NADDATEK NA SPOINY: 1.8%									0.1			0
NADDATEK NA NIERÓWNOŚCI: 2%									0.11			0
NADDATEK NA ELEM. DODATK.: 1.5%									0.08			0
RAZEM:									5.94			0.17
WYKONAĆ: x 2									11.88			0.34



**UWAGI:**

1. WSZYSTKIE RZĘDNE ODNOSIĄ SIĘ DO POZIOMU  $\pm 0,00$  (ZG. Z ARCHITECTURY).
2. WSZYSTKIE WYMIARY PODANO W [mm]
3. DANE MATERIAŁOWE:
- STAL KONSTRUKCYJNA S235JR (S235JR)
4. POŁĄCZENIA NA ŚRUBY KLASY 5.8, ELEKTRODY POŁĄCZENIOWE: AE 146
5. DLA SPON PACHNĄCYCH PODANA WARTOŚĆ ODNOSI SIĘ DO  $\alpha$  (WYSOKOŚĆ TRÓJKĄTA). W PRZYPADKU GRU NIE PODANO WYMIARU SPÓNY NALEŻY PRZYJĄĆ DLA SPON PACHNĄCYCH WARTOŚĆ  $\alpha=3mm$
6. DLA NIE WIEŻY  $6,75 \leq g_{min} < 10$  – GRUBOŚĆ CIENIEJ SZCZĘK ELEMENTU), DLA SPON CZŁOWECH K LUB  $1/2W$  WYMIAR SPÓNY JEŚLI RÓWNY GRUBOŚCI ELEMENTU UKŁADOWEGO.
7. PRZYGOTOWANIE ELEMENTÓW, ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE I PPOŻ. NALEŻY WYKONAĆ ZGODNIE Z WYTYCZNIKAMI ZAWARTYMI W OPISIE DO PROJEKTU BUDOWLANOGO (EWENTUALNE ZMIANY I SZCZEGÓŁY ZABEZPIECZENIA PPOŻ. UZGODNIĆ Z AUTOREM PROJEKTU BUDOWLANOGO).
8. RYSUNKI RZĄDKI, PRZECIĘCZA I INNE SĄ SIĘ WYKONYWAĆ ZGODNIE Z WYTYCZNIKAMI RYSUNKOWYMI WYKONAWCZYMI.
9. WSZELKIE STYKI KONSTRUKCYJNE STAŁOWE Z ŻELBETOWA MUSZĄ BYĆ ZAPOBEŻOWANE PRZEZ UPRAWNIOWANEGO INŻYNIERA. PROJEKTANT OBLICZY ŚREDNIE I ŁOŚĆ ŚRUB KOTWIAĆCH BAZUJĄC NA REAKCJACH PODPOROWYCH I WŁASNOŚCIACH MECHANICZNYCH STAŁI, Z KOTÓREJ SA WYPYRÓKOWANE. INŻYNIER, KTO PROJEKTUJE KONSTRUKCJE ŻELBETOWĄ NIE ODPOWIEDZIALNY ZA SPRAWDNIENIE CZY DETALE SRUB FUNDAMENTOWYCH, DŁUGOŚĆ, POZIOMĄ I WERTYKALNĄ WZKŁADANIE ZA SPRAWDNIENIE SA WYSTARCZAJĄCYMI BY PRZECIENIĄC ODPOWIEDNIE SIŁY. PROJEKTANT NIE PONOSI ŻADNEJ ODPOWIEDZIALNOŚCI ZA POPRAWNOŚĆ ZAPOBEŻOWANYCH FUNDAMENTÓW OD KONSTRUKCJI ŻELBETOWEJ DO KOTÓREJ MA NASTĄPIĆ MONTAŻ NINIEJSZEJ KONSTRUKCJI STAŁOWEJ.
10. POŁĄCZENIE PODKONSTRUKCJI MOCOWANIA ŚCIANKI KALANOWEJ DO ŚLUPKÓW SKRANYCH KRATOWNIC WYKONAĆ KĄ SPRAWNIE O GRUBOŚCI SPÓNY  $\alpha=3mm$ . MOCOWANIE PODKONSTRUKCJI SUFITU PODMOSZNEGO STANOWIA RZĘDOWE  $\alpha=5$  WYKONYWAĆ WYKONAWCZĄ, NIEODPOWIEDZALNIE JEŚLI WAMEROWE DOLNOGO PASA KRATOWNICY. W PRZYPADKU KONECZNOŚCI POŁĄCZENIA PODKONSTRUKCJI W INNYM MIEJSCU WYKONAĆ POŁĄCZENIE KĄ W PRZYPADKU PODKONSTRUKCJI ŚCIANEK KALANOWEJ.
11. DOTYCZĄCYCH WYKONACZKI SPORZĄDZONO NA ZAŁOŻENIACH PROJEKTOWYCH ROZBUDOWY BUDYNKU ISTNIEJĄCEGO, PROJEKTANT GRUBOŚCI ISTNIEJĄCYCH ELEMENTÓW OD GABARYTÓW NOWEJ ZABUDOWY. PRZY PRZESTĄPIENIU NA INNY MIASTO WYKONYWAĆ WYKONAWCZĄ, NIEODPOWIEDZALNIE JEŚLI WAMEROWE DOLNOGO PASA KRATOWNICY. W PRZYPADKU KONECZNOŚCI POŁĄCZENIA PODKONSTRUKCJI W INNYM MIEJSCU WYKONAĆ POŁĄCZENIE KĄ WYKONYWAĆ WYKONAWCZĄ, NIEODPOWIEDZALNIE JEŚLI WAMEROWE DOLNOGO PASA KRATOWNICY.