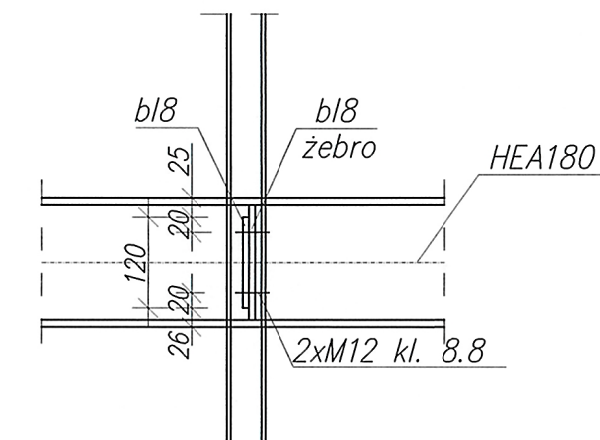


Pomost		Zestawienie stali			
Sztuk	Profil	Gatunek	Dług. mm	Ciężar kg	Waga cal. kg
5	HEA180	S235	11575	35,5	2055
4	UPE140	S235	1340	12,3	66
2	UPE140	S235	620	12,3	15
2	HEB180	S235	800	51,2	82
2	HEB180	S235	4382	51,2	449
4	HEB180	S235	2622	51,2	537
6	RK60*4	S235	984	9,28	55
21	RK60*4	S235	5545	6,76	787
190	RK60*4	S235	550	6,76	706
236	L50*6	S235	70	4,47	74
9	RP100*50*5	S235	4052	8,65	315
2	RK50*4	S235	11575	5,51	128
1	RP100*50*5	S235	11575	8,65	100
28	BL20*200	S235	200	6,28	176
30	BL8*150	S235	86	0,81	24
48	BL10*150	S235	86	1,01	48
12	BL12*180	S235	180	3,05	37
4	BL16*200	S235	200	5,02	20
4	BL16*180	S235	180	4,07	16
5	BL8*100	S235	170	1,07	5
2	BL8*85	S235	170	0,91	2
2	BL8*100	S235	110	0,69	1
Suma					5690

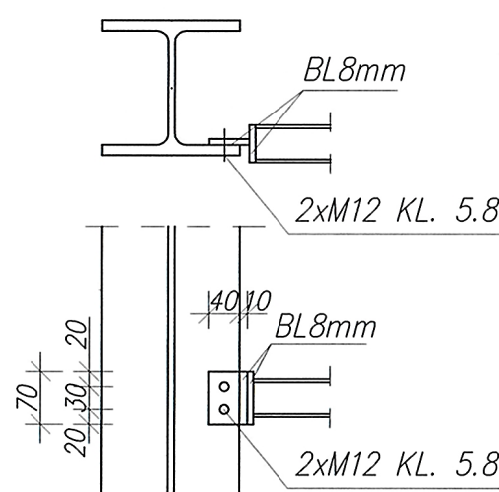
- UWAGI:**
- Konstrukcję wykonać stosując wiedzę techniczną dostępną w literaturze, normach i przepisach, przy pomocy wykwalifikowanej kadry pracowniczej, pod nadzorem osób uprawnionych. W szczególności przestrzegać norm oraz dokumentów związanych.
  - Nie składować wymiarów na rysunkach. Tylko wymiary opisane są ważne
  - Wszystkie wymiary w mm, o ile nie oznaczono inaczej
  - Stal konstrukcyjna:
    - S235JR/S235JRH
    - Klasa 2 konstrukcyj wg. PN-B-96200
    - Poziom jakości złączy spawanych "B" wg. PN-EN ISO 5817
  - Wykonanie spoin:
    - główne – drut spawalniczy SG2 metoda MAG
    - drugorzędne – elektroda EA1.46 (S235)
  - Śruby:
    - M12;16 – kl. 5.8(5), 8.8(8)
    - M20;24 – kl. 8.8(8), 10.9(10)
  - Kotwy chemiczne:
    - Wklejane – M20
    - Połączenia śrubowe zwykłe kat. D
    - Połączenia spawane rur wykonywać spoinami czółowymi na pełny przetop
    - Połączenia spoin pachwinową 0,2< $\alpha$ <0,7 grubości łączonych elementów
    - Wszystkie profile o przekroju zamkniętym należy zadekować blachą gr. 3mm
    - Zabezpieczenie antykorozyjne:
      - OCYNK CIECZNY
  - Podstawę wykonania konstrukcji jest dokumentacja warsztatowa
  - Dokumentacja warsztatowa zostanie przedstawiona do akceptacji projektanta.
  - Projektant zastrzega sobie prawo do wnoszenia uwag do dokumentacji warsztatowej.
  - Wszystkie detale połączeń opracować na etapie projektu warsztatowego, wg wytycznych zawartych w opracowaniu wykonawczym
  - Przed wykonaniem dokumentacji warsztatowej zweryfikować wymiary w naturze.
  - W szczególności zweryfikować odległości nowoprojektowanego tarasu od krawędzi istniejącej zabudowy, Zinventaryzować studzienki i przewody infrastruktury instalacyjnej zlokalizowane w gruncie w rejonie posadowienia stóp tarasu.
  - W razie wystąpienia kolizji niezwłocznie zgłosić fakt do projektanta.

DOBRIE, w 2 - Produkcja: czytelni w budynkach 4' Biblioteki Narodowej

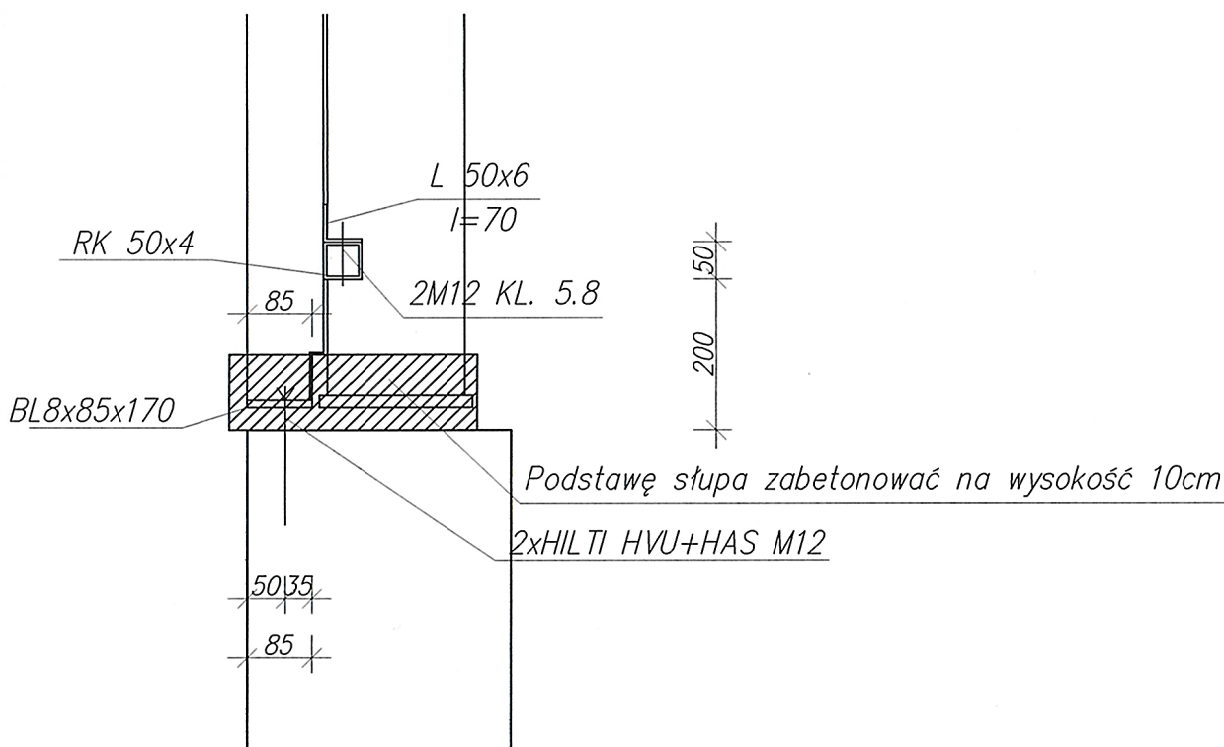
Przekrój 7-7  
SKALA 1:10



Detal 8  
SKALA 1:10



Przekrój 6'-6'  
SKALA 1:10



<b>KONIORSTUDIO</b> Kamień 40-052, Dąbrowa 22   +48 52 889 86 06   biuro@koniorstudio.pl Warszawa 00-908, Włosa 713   +48 52 889 86 07   kontakt@koniorstudio.pl	
NAZWA PROJEKTU Projekt probusowy zespołu budynków "A" Biblioteki Narodowej w zakresie części i projektów publicznych wraz z zabudową pody	
ADRES Biblioteka Narodowa Al. Niepodległości 73, 00-908 Warszawa inwestor Biblioteka Narodowa	
KONSTRUKCJA GŁÓWNY PROJEKTOWY: mgr inż. Jerzy Piśmiński UPR. WZAMOWANOWY SPECJ. Inżynieria ZESPÓŁ PROJEKTOWY: mgr inż. Marek Korpiński inż. Arkadiusz Jakubowski	
SPRACOWUJĄCY: mgr inż. Dariusz Grzegorski UPR. WZAMOWANOWY SPECJ. Inżynieria	
PROJEKT WYKONAWCZY DATA: - INDEKS: 124	
NAZWA WYKONAWCZY KONSTRUKCJA STALOWA PRACOWNI WYSTAWY W BUDYNKU AL. SWANOWANOWYCH BUDYNEK A2, CZYTELNA OTWARTA	
NUMER WYKONAWCZY 124.K.PW.A2.123	REWIZJA 00
PLIK 124.K.PW.A2.123_KL.123.KL.123	DATA 11.2019