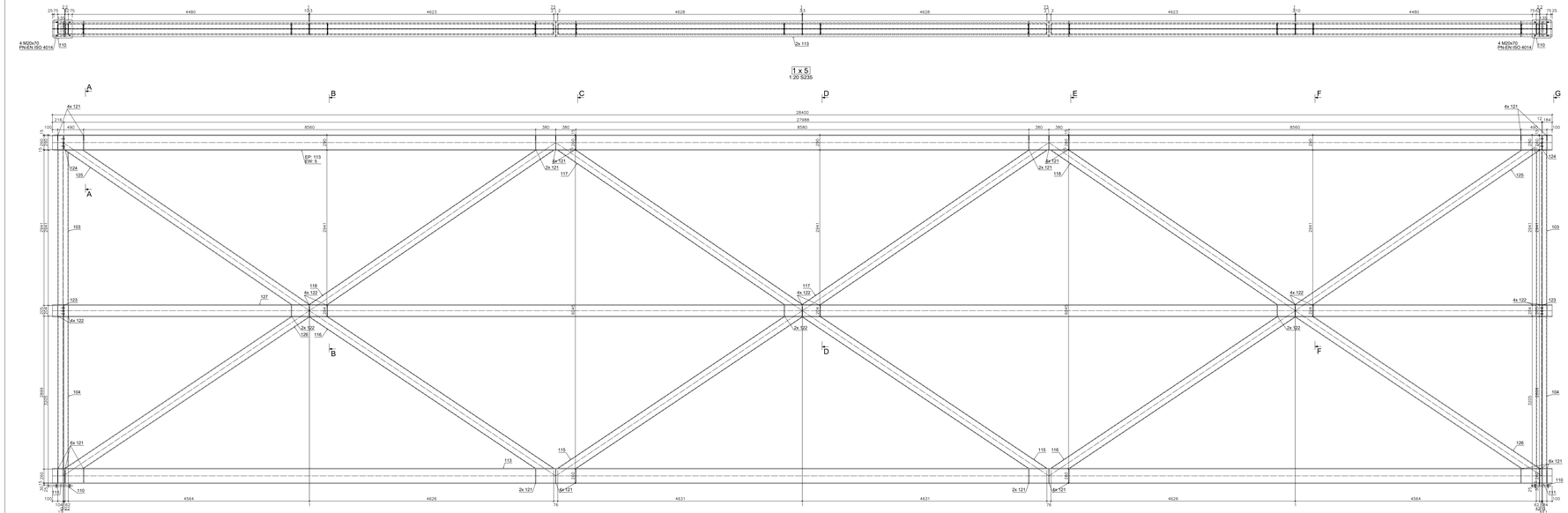

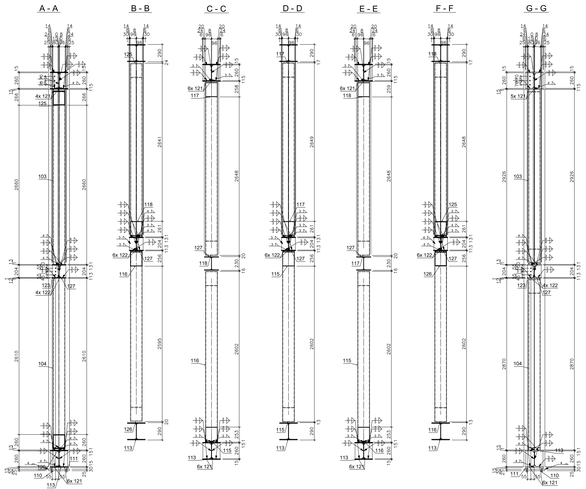

Pozycja	Nazwa	Ilość [szt.]	Długość [mm]	Szerokość [mm]	Materiał	Waga [szt. [kg]]	Waga [kg]
1	2	3	4	5	6	7	8
121	HEA240	4	28450	0	S235	1713.5	6854.0
126	RHS200x10	2	5441	0	S235	212.92	425.84
122	RHS200x10	4	5441	0	S235	212.92	851.68
124	BL12x200x140	2	300	140	S235JR	2.34	4.68
123	BL12x200x120	2	200	120	S235JR	1.51	3.02
122	BL10x200x120	26	204	118	S235JR	1.89	49.96
120	BL20x200x120	8	204	118	S235JR	3.78	30.24
113	RHS200x8	8	5472	0	S235	207.93	615.87
117	RHS200x8	2	5476	0	S235	208.09	416.17
116	RHS200x8	2	5441	0	S235	206.75	413.5
115	RHS200x8	2	5445	0	S235	206.91	413.82
111	HEA200	2	3440	0	S235	229.3	458.6
110	BL20x300x80	2	300	80	S235JR	3.45	6.9
110	BL25x700x700	2	700	700	S235JR	94.94	189.88
113	PL8 S235	2	200	0	S235	2.51	5.02
113	RHS200x10	2	2476	0	S235	170.35	340.7
113	PL20 S235	8	70	0	18.9	0.73	5.85
113	PL12 S235	12	40	0	18.9	0.18	2.17
Razem:		129					10356.24
					Waga wszystkich [kg]:		10356.24

UWAGI GENERALNE:

1. Niniejszy dokument należy rozpatrywać wraz z opracowaniami innych branż.
2. Roboty prowadzić zgodnie z opisem technicznym.

UWAGI SZCZEGÓŁOWE:

1. PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO PRAC BEZWZGLĘDNIE NALEŻY SPRAWDZIĆ WYMIARY. W RAZIE STWIERDZENIA RÓŻNICY MIĘDZY ZAŁOŻENIAMI PROJEKTOWYMI A STANEM FAKTYCZNYM BEZZWŁOCZNIE POWIADOMIĆ PROJEKTANTA.

MATERIAŁ STALI: S355J2

UWAGI:
1. KLASA WYKONANIA KONSTRUKCJI: EXC3/EC3
2. STOPIEŃ ZAWODNOŚCI: CC3 / RC3 / WC2
- PLATE & SECTION - S355J2 - ACCORD. CONTROL
- PLATE & SECTION - S355 - PROVEN TRANSF. + ENHANCED CHEM
3. ZAWALNOŚĆ: ZAWALNOŚĆ ZGODNA Z PN-EN 1993-1-10 (2007)
4. GRUBE ŻEBRA SCZ: GZ8, GZ9, GZ10, GZ11, GZ12
- W STOPI ŻEBRAKA, WSTRZĄT ZABEZPIECZ. DO ŻEBRAKA
5. SPAWANIE: SPAWANIE WYKONAĆ ZGODNIE Z WYTYCZNYMI TECHNICZNO ZIMNOWY
- ZGOD. Z ZT2 WUZ/2009 OR ZGOD. ZGODNIE WYTYCZNYMI WYKONAĆ WYKONAĆ
6. CZĘŚCI POŁĄCZONYMI POŁĄCZENIE POŁĄCZENIE SR 2.0 ALTA CEKA
- SPAWANIE WYKONAĆ WYKONAĆ WYKONAĆ SCZ
7. OBLICZENIOWE WYTRZYMAŁOŚCI:
- S1: KLASA WYTRZYMAŁOŚCI ŻELIWNEJ 12 mm PN-EN ISO 1564:2,2007
- S2: WYTRZYMAŁOŚCI ŻELIWNEJ 12 mm PN-EN ISO 1564:2,2007
- S3: OBLICZENIOWA WYTRZYMAŁOŚĆ PRZY ŻELIWNEJ
- S4: ŻELIWNEJ WYTRZYMAŁOŚCI
- S5: ŻELIWNEJ WYTRZYMAŁOŚCI PRZY ŻELIWNEJ
- S6: ŻELIWNEJ WYTRZYMAŁOŚCI PRZY ŻELIWNEJ WYTRZYMAŁOŚCI SCZ/SCZ
PRZEZ POŁĄCZENIE: ŻELIWNEJ WYTRZYMAŁOŚCI
- WYZNACZANIA STRATNEJ ŻELIWNEJ TWIERDZ. 12 mm PN-EN ISO 1564:2,2007 WYNOSI
- W POŁĄCZENIU STRATNEJ WYTRZYMAŁOŚCI ŻELIWNEJ WYTRZYMAŁOŚCI SCZ 12
- W POŁĄCZENIU STRATNEJ WYTRZYMAŁOŚCI ŻELIWNEJ WYTRZYMAŁOŚCI SCZ/SCZ
STOPIEŃ ŻEBRA WYTRZYMAŁOŚCI WYNOSI STRATNEJ WYNOSI STRATNEJ
- PN-EN ISO 1564:2,2007
- PN-EN ISO 1564:2,2007
- PN-EN ISO 1564:2,2007
- PN-EN ISO 1564:2,2007
8. ŻELIWNE ŻEBRA WYTRZYMAŁOŚCI ŻELIWNEJ 1.4 ZGO 40/40 WE 1.4 POŁĄCZENIE SPĘCZNYM
9. CZĘŚCIĄ SCZ/WE SCZ/SCZ/WE
10. ŻEL WZGLĘDU CZY WYZNACZAMY
11. ŻEL WZGLĘDU CZY WYZNACZAMY
12. STOPIEŃ WYTRZYMAŁOŚCI POŁĄCZENIA ŻELIWNEJ
WYZNACZAMY STRATNEJ WYZNACZAMY WYZNACZAMY SCZ/SCZ ZGODNIE
WYZNACZAMY STRATNEJ WYZNACZAMY WYZNACZAMY SCZ/SCZ ZGODNIE
WYZNACZAMY STRATNEJ WYZNACZAMY WYZNACZAMY SCZ/SCZ

UWAGI:
KSIĘŻYNNE NALEŻY UŻYTO W PROJEKCIE STANOWIĄ INFORMACJĘ O
PARAMETRACH URZĄDZEŃ NASTĘPNIE SPRZEDAWCA PRZED WNIOSKOWANIEM
PRZEDSTAW KARTY MATERIAŁOWE Z ZAŁĄCZENIEM WSZELKICH DOKUMENTÓW
POTWIERDZAJĄCYCH SPEŁNIENIE WYMAGAŃ PROJEKTOWYCH - WNIOSKUJĄC MATERIAŁ I
PRZEDSTAWIAJĄC SPECJALNIE DO WYTWARZANIA PRZEDSTAWIA DOKUMENTACJA SKONSTRUKCJI
PRZEDSTAWIAJĄCA SPECJALNIE DO WYTWARZANIA SPRZEDAWCA ZAMIENNIKA PRZEDSTAWIA
PRZEDSTAWIAJĄCA SPECJALNIE DO WYTWARZANIA SPRZEDAWCA ZAMIENNIKA PRZEDSTAWIA
PRZEDSTAWIAJĄCA SPECJALNIE DO WYTWARZANIA SPRZEDAWCA ZAMIENNIKA PRZEDSTAWIA
PRZEDSTAWIAJĄCA SPECJALNIE DO WYTWARZANIA SPRZEDAWCA ZAMIENNIKA PRZEDSTAWIA
PRZEDSTAWIAJĄCA SPECJALNIE DO WYTWARZANIA SPRZEDAWCA ZAMIENNIKA PRZEDSTAWIA
PRZEDSTAWIAJĄCA SPECJALNIE DO WYTWARZANIA SPRZEDAWCA ZAMIENNIKA PRZEDSTAWIA
PRZEDSTAWIAJĄCA SPECJALNIE DO WYTWARZANIA SPRZEDAWCA ZAMIENNIKA PRZEDSTAWIA
PRZEDSTAWIAJĄCA SPECJALNIE DO WYTWARZANIA SPRZEDAWCA ZAMIENNIKA PRZEDSTAWIA
PRZEDSTAWIAJĄCA SPECJALNIE DO WYTWARZANIA SPRZEDAWCA ZAMIENNIKA PRZEDSTAWIA
PRZEDSTAWIAJĄCA SPECJALNIE DO WYTWARZANIA SPRZEDAWCA ZAMIENNIKA PRZEDSTAWIA
PRZEDSTAWIAJĄCA SPECJALNIE DO WYTWARZANIA SPRZEDAWCA ZAMIENNIKA PRZEDSTAWIA
PRZEDSTAWIAJĄCA SPECJALNIE DO WYTWARZANIA SPRZEDAWCA ZAMIENNIKA PRZEDSTAWIA
PRZEDSTAWIAJĄCA SPECJALNIE DO WYTWARZANIA SPRZEDAWCA ZAMIENNIKA PRZEDSTAWIA
PRZEDSTAWIAJĄCA SPECJALNIE DO WYTWARZANIA SPRZEDAWCA ZAMIENNIKA PRZEDSTAWIA

INWESTYCJA:

PRZEBUDOWA BUDYNKÓW PRZY UL. CIOŁKA 11A I ASTRONOMÓW 3 W WARSZAWIE

NR PROJEKTU:

130

ADRES INWEST.:

ul. Ciołka 11A i ul. Astronomów 3 Warszawa

INWESTOR:

Izba Administracji Skarbowej w Warszawie
ul. Aleje Jerozolimskie 28, Warszawa 01-013

BRANŻA: KONSTRUKCJA

FAZA: PROJEKT WYKONAWCZY

DATA: 11 - 2017 r.

PAS PROJEKT
PAS PROJEKT ARCHI STUDIO
ul. Kard Wyszyńskiego 1
01-884 Warszawa
TEL: (0)22 739-06-25 FAX: (0)22739-79-06 www.pasprojekt.com

OSOB. SUPERWIZ.	NR UPRAWN.	NAZWISKO	PODPIS
Wykonawcy:	mgr inż. Wanda Bielawska	OPOTOWSKI	
		PAŹDZIERNIK	
Sprawdzający:			
Kierownik:	mgr inż. Marcin Polak	LUBKIEWICZ-POLAK	
		PAŹDZIERNIK	

OBIEGOWA: Niniejszy dokument stanowi własność PAS PROJEKT ARCHI STUDIO Sp. z o.o. Bez pisemnej zgody nie może być powielany ani udostępniany osobom trzecim. Wszelkie prawa w tym prawo do wykorzystania w celach komercyjnych zastrzeżone.

RODZAJ RYSUNKU:

DTAL

TREŚĆ RYSUNKU:

Rzut fundamentów

SKALA: 1:10

NR RYSUNKU: PAS-130-PW-K-ST-D-05

REWIZJA: -