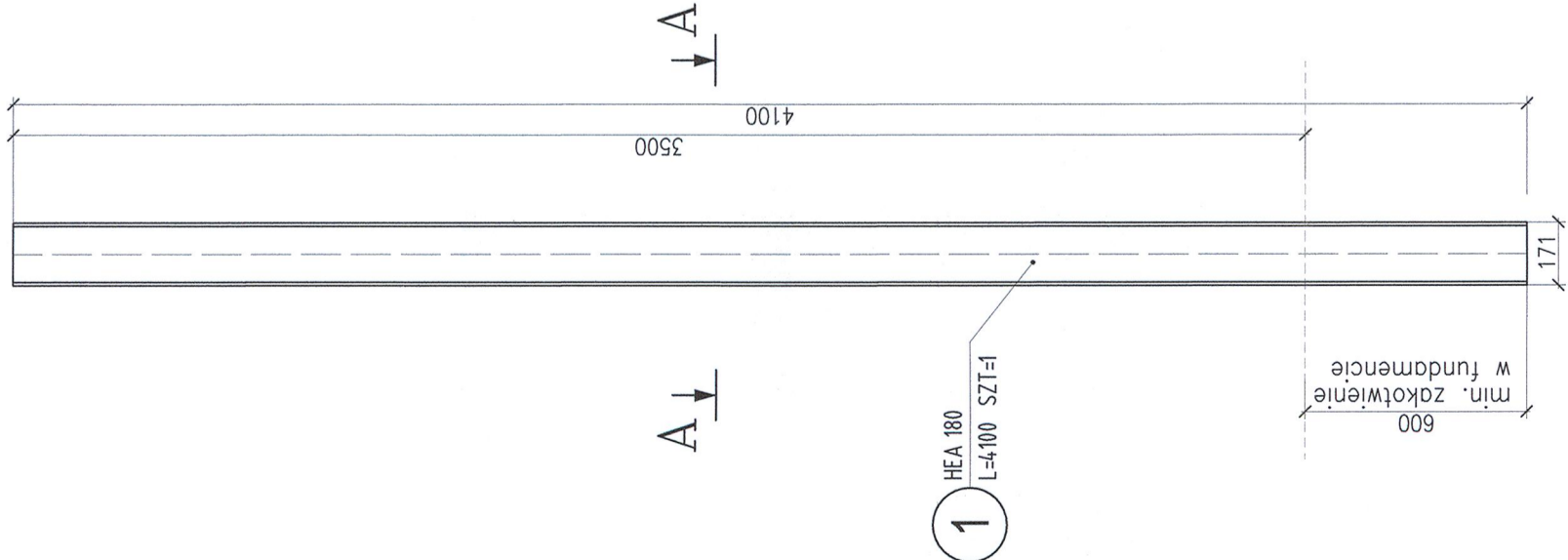
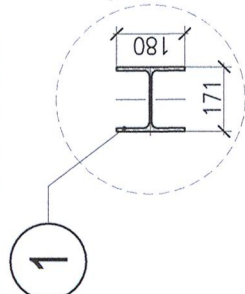


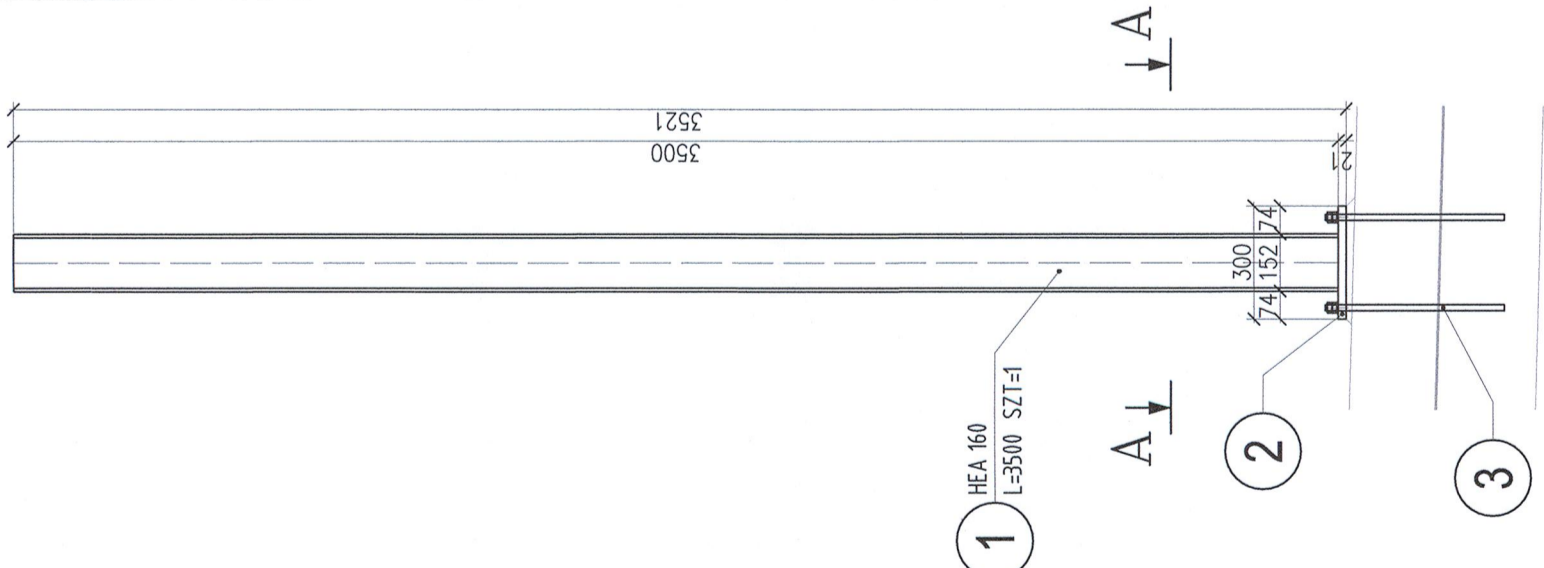
SKŁUP SD5.3.5 WYK: 24 szt.



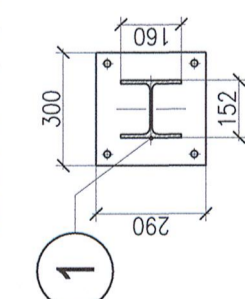
PRZEKRÓJ A-A



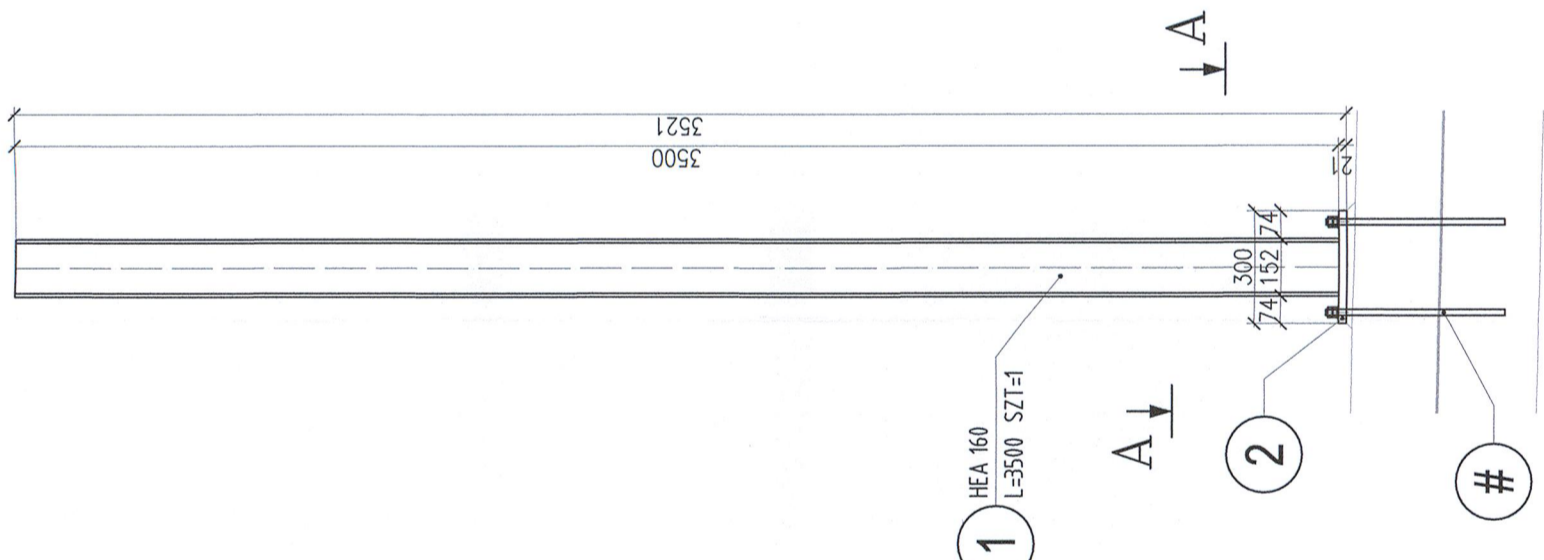
SKŁUP SO2.3.5 WYK: 23 szt.



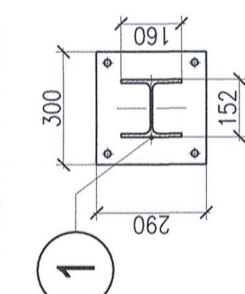
PRZEKRÓJ A-A



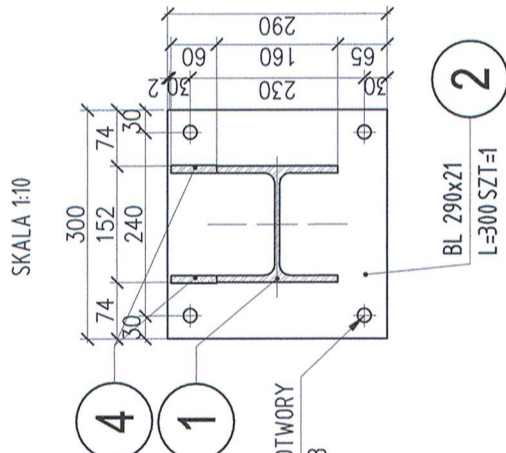
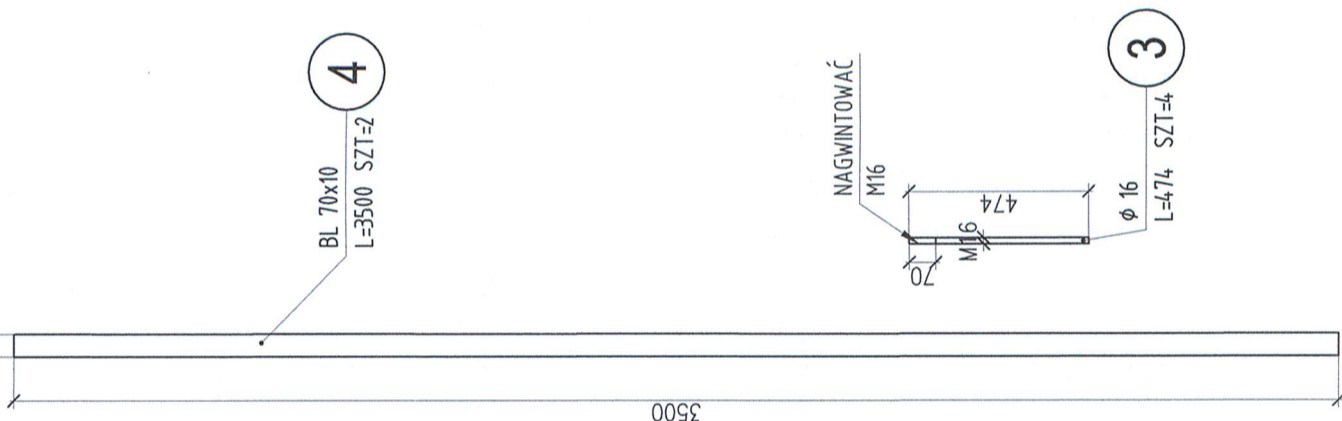
SKŁUP SOD2.3.5 WYK: 2 szt.



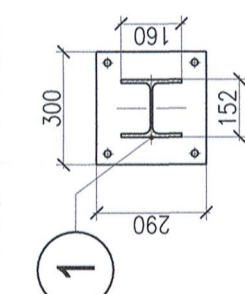
PRZEKRÓJ A-A



WYK: 2 szt.



PRZEKRÓJ A-A



ZESTAWIENIE STALI

POZ	NUMER ELEMENTU	NAZWA ELEMENTU	DŁUGOŚĆ [mm]	GATUNEK STALI	LICZBA SZTUK	DŁ. RAZEM [m]	MASA JEDN [kg/ml]	MASA 1 ELEM [kg]	MASA RAZEM [kg]
SOD2.3.5	1	HEA 180	4100	S235	1	4.10	35.50	14555	14555
OGÓŁEM								14555	14555
NADDATEK NA SPOINY: 18%									262
NADDATEK NA NIERÓWNOŚCI: 2%									2.91
NADDATEK NA ELEM. DODATK.: 15%									2.18
RAZEM:								153.26	153.26
WYKONAĆ: x 24									3678.24

ZESTAWIENIE STALI

POZ	NUMER ELEMENTU	NAZWA ELEMENTU	DŁUGOŚĆ [mm]	GATUNEK STALI	LICZBA SZTUK	DŁ. RAZEM [m]	MASA JEDN [kg/ml]	MASA 1 ELEM [kg]	MASA RAZEM [kg]
SOD2.3.5	1	HEA 160	3500	S235	1	3.50	30.40	106.40	106.40
SOD2.3.5	2	BL 290x21	300	S355	1	0.30	47.81	14.34	14.34
SOD2.3.5	3	BL 70x10	474	S8	4	1.90	1.58	0.75	2.99
OGÓŁEM								123.73	123.73
NADDATEK NA SPOINY: 18%									2.23
NADDATEK NA NIERÓWNOŚCI: 2%									2.47
NADDATEK NA ELEM. DODATK.: 15%									1.86
RAZEM:								130.29	130.29
WYKONAĆ: x 23									2996.67

ZESTAWIENIE STALI

POZ	NUMER ELEMENTU	NAZWA ELEMENTU	DŁUGOŚĆ [mm]	GATUNEK STALI	LICZBA SZTUK	DŁ. RAZEM [m]	MASA JEDN [kg/ml]	MASA 1 ELEM [kg]	MASA RAZEM [kg]
SOD2.3.5	1	HEA 160	3500	S235	1	3.50	30.40	106.40	106.40
SOD2.3.5	2	BL 290x21	300	S355	1	0.30	47.81	14.34	14.34
SOD2.3.5	3	BL 70x10	474	S8	4	1.90	1.58	0.75	2.99
SOD2.3.5	4	BL 70x10	3500	S235	2	7.00	5.50	19.23	38.47
OGÓŁEM								162.2	162.2
NADDATEK NA SPOINY: 18%									2.92
NADDATEK NA NIERÓWNOŚCI: 2%									3.24
NADDATEK NA ELEM. DODATK.: 15%									2.43
RAZEM:								170.79	170.79
WYKONAĆ: x 2									341.58

- UWAGA:
- Wymiary podano w mm.
  - Rysunek rozpatrywać łącznie z czołową opracowania.
  - Tolerancja wymiarów liniowych i kątowych w klasie B, wg PN-EN ISO 13920 dla konstrukcji spawanych.
  - Złącza spawane w poziomie jakości C wg PN-EN ISO 5817:2005.
  - Zakres i rodzaj kontroli technicznej spoin wg PN-EN 12062.
  - Technologia spawania i materiały spawalnicze wg zaleceń technologa w zależności od rodzaju konstrukcji, złącza i pozycji spawania.
  - Spoiny należy wykonywać na całej długości przylegania elementów – chyba że jest to inaczej opisane na rysunku.
  - Spoiny nie opisywane, wykonać jako ciągłe (obwodowe) spoiny pachwinowe o grubości 0,7 grubości cieńszego elementu, nie mniej niż a= 3mm.

STAL S235  
ELEKTRODY ER146

SKANSKA

Skanska S.A.  
al. Solidarności 173, 00-877 Warszawa

Temat opracowania  
Projekt Wykonawczy  
Budowa ekranów akustycznych na moście nad rzeką Wełna w ciągu drogi wojewódzkiej nr 178 - obwodnicy Obornik

Zadanie  
EKRANY AKUSTYCZNE

Branża  
Konstrukcja  
SŁUPY

Stanowisko	Imię i nazwisko	Nr upraw.	Podpis	Skala	Nr rys.	Nr egz.
Projektant	mgr inż. Karol Zimny	15883PW WKSPB0591201		1:20	03-02	
Opracował	mgr inż. Wojciech Janota					
Sprawdzający	mgr inż. Maciej Walawender	83PW/92 WKSPB0535701		REV.00		Data opracowania 11.2019 r.