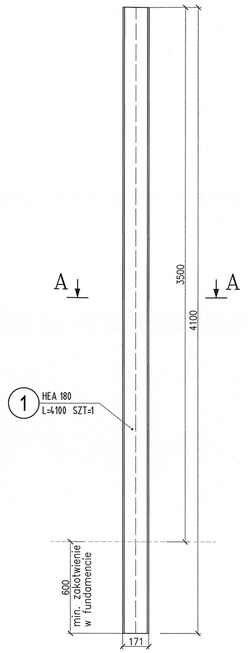
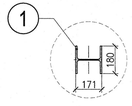
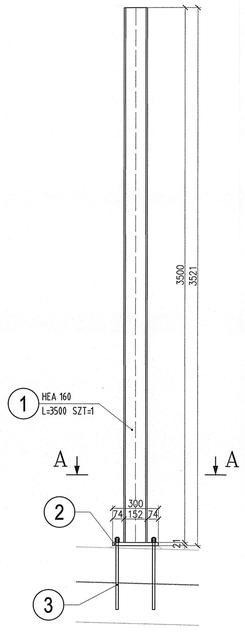
SŁUP SD5.3.5 WYK: 24 szt.

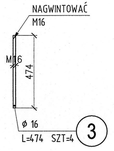


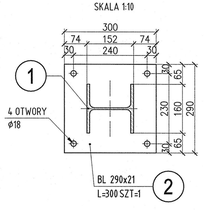
PRZEKRÓJ A-A



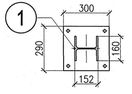
SŁUP SO2.3.5 WYK: 23 szt.



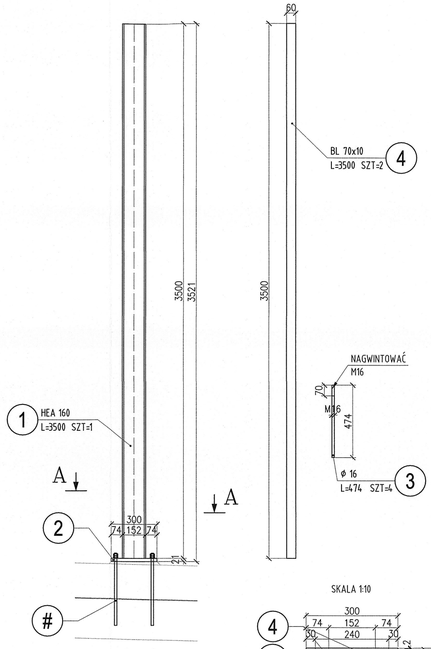


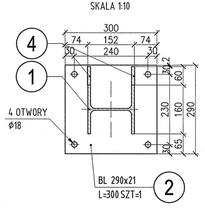


PRZEKRÓJ A-A

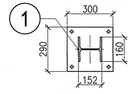


SŁUP SOD2.3.5 WYK: 2 szt.





PRZEKRÓJ A-A



ZESTAWIENIE STALI

POZ.	NUMER ELEMENTU	NAZWA ELEMENTU	DŁUGOŚĆ [mm]	GATUNEK STALI	LICZBA SZTUK	Dł. RAZEM [m]	MASA JEDN [kg/m]	MASA 1 ELEM [kg]	MASA RAZEM [kg]
SD5.3.5	1	HEA 180	4100	S235	1	4.10	35.50	145.55	145.55
OGÓŁEM									145.55
NADDATEK NA SPOINY: 1.8%									2.62
NADDATEK NA NIERÓWNOŚCI: 2%									2.91
NADDATEK NA ELEM. DODATK.: 1.5%									2.18
RAZEM:									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/m]	MASA 1 ELEM [kg]	MASA RAZEM [kg]
SO2.3.5	1	HEA 160	3500	S235	1	3.50	30.40	106.40	106.40
SO2.3.5	2	BL 290x21	300	S355	1	0.30	47.81	14.34	14.34
SO2.3.5	3	ø 16	474	5.8	4	1.90	1.58	0.75	2.99
OGÓŁEM									123.73
NADDATEK NA SPOINY: 1.8%									2.23
NADDATEK NA NIERÓWNOŚCI: 2%									2.47
NADDATEK NA ELEM. DODATK.: 1.5%									1.86
RAZEM:									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/m]	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	ø 16	474	5.8	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
NADDATEK NA SPOINY: 1.8%									2.92
NADDATEK NA NIERÓWNOŚCI: 2%									3.24
NADDATEK NA ELEM. DODATK.: 1.5%									2.43
RAZEM:									170.79
WYKONAĆ: x 2									**341.58**

UWAGA:

1. Wymiary podano w mm.
2. Rysunek rozpatrywać łącznie z całością opracowania.
3. Tolerancja wymiarów liniowych i kątowych w klasie B, wg PN-EN ISO 13920 dla konstrukcji spawanych.
4. Złącza spawane w poziomie jakości C wg PN-EN ISO 5817:2005.
5. Zakres i rodzaj kontroli technicznej spoin wg PN-EN 12062.
6. Technologia spawania i materiały spawalnicze wg zaleceń technologa w zależności od rodzaju konstrukcji, złącza i pozycji spawania.
7. Spoiny należy wykonywać na całej długości przylegania elementów - chyba że jest to inaczej opisane na rysunku.
8. 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

Nr No	Typ modyfikacji / Type of modification	Data / Date	Imię i nazwisko / Name and Surname

JEDNOSTKA PROJEKTOWA

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

SKANSKA

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

Zadanie: EKRANY AKUSTYCZNE

Branża: **Konstrukcja**

Tytuł rysunku: **SŁUPY**

Stanowisko	Imię i nazwisko	Nr upraw.	Podpis	Skala	Nr rys.	Nr egz.
Projektant	mgr inż. Karol Zimny	156/85/PW WKP/BO/391/2/01		**1:20**	03-02	
Opracował	mgr inż. Wojciech Janota			REV.00	Data opracowania **11.2019 r.**	
Sprawdzający	mgr inż. Maciej Walawender	83/PW/92 WKP/BO/353/10/1				

1448_Słupy_07.dwg
27.11.2019 godz.11:45