



Pozycja	Nazwa	Ilość (szt.)	Długość (mm)	Szerokość (mm)	Materiał	Waga (szt. k)	Waga (kg)
<b>S-2</b>	<b>x</b>						
1056	BL16x420x420	1	420	420	S235JR	22.16	22.16
1055	BL16x48x76	1	98	76	S235JR	0.41	0.41
1051	BL16x48x76	1	93	78	S235JR	0.45	0.45
1048	BL16x48x85	96	96	85	S235JR	0.48	0.96
1047	BL16x96x84	2	96	84	S235JR	0.45	0.91
1044	BL16x95x85	2	95	85	S235JR	0.49	0.97
1042	BL16x38x84	1	93	84	S235JR	0.45	0.49
1041	BL16x26x84	92	72	84	S235JR	0.5	0.99
1040	BL16x29x78	2	29	78	S235JR	0.43	0.85
1039	BL16x96x85	2	96	85	S235JR	0.47	0.94
1038	BL16x94x85	2	94	85	S235JR	0.49	0.98
1037	BL16x96x84	5	96	84	S235JR	0.46	2.3
1036	BL16x95x85	6	95	85	S235JR	0.48	2.9
1035	BL16x94x85	6	94	85	S235JR	0.47	2.84
1034	BL16x94x85	6	94	85	S235JR	0.49	2.94
1029	RHS200x6	1	16634	0	S235JR	602.15	602.15
-	M16 10.9	40	600	0	10.9	0.16	6.58
-	Kotwa fejlowa L M20X500	8	500	0	8.8	1.52	12.14
Razem:		90					661.97

- Przed wykonaniem konstrukcji stalowej sztybu windowego zwerifikować jego wymiary. Wymiary sprawdzić po wyborze urządzenia zdwigowego. Przed wyprodukowaniem konstrukcji dokonać odkrywkę i zlokalizować wieńce, do których katownia będzie konstrukcją.
1. STAL S235JR
2. Warunki wykonania i odbioru wg PN-EN 1090-2
3. Klasa wykonania EXC2
4. Zabezpieczenie antykorozyjne – wszystkie elementy malowane
5. Spoiny nieopisane stalą wykonak jako:
  - pachwinowe dwustronne o grubości  $a=0,5$  cięsnego elementu
  - pachwinowe jednostronne o grubości  $a=0,7$  cięsnego elementu
  - spoiny człowe o grubości cięsnego spośród spawanych elementów
6. Przed rozpoczęciem robót należy dokonać koordynacji międzybranżowej.