

Element	Część	Profil	Ilość/elem.	Ilość	Długość	kg/szt.	Materiał
A1		(HEA120)		2		18.6	
	PR29	HEA120	1	2	615	12.2	S235JR
	PR39	HEA120	1	2	319	6.3	S235JR
A2		(HEA120)		2		4.7	
	PR6	HEA120	1	2	236	4.7	S235JR
A3		(HEA120)		2		13.7	
	PR7	HEA120	1	2	372	7.4	S235JR
	PR39	HEA120	1	2	319	6.3	S235JR
A4		(HEA120)		2		16.3	
	PR8	HEA120	1	2	500	9.9	S235JR
	PR39	HEA120	1	2	319	6.3	S235JR
A5		(HEA120)		1		19.2	
	PR30	HEA120	1	1	645	12.8	S235JR
	PR39	HEA120	1	1	319	6.3	S235JR
				9			

Śuby	Skręcane w warsztacie	Element	Ø	L [mm]	Ilość

UWAGA:

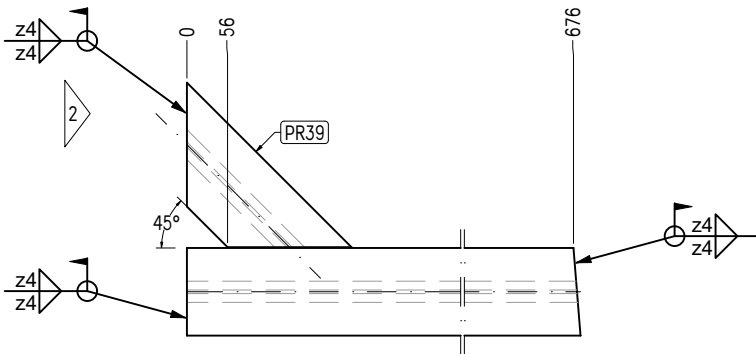
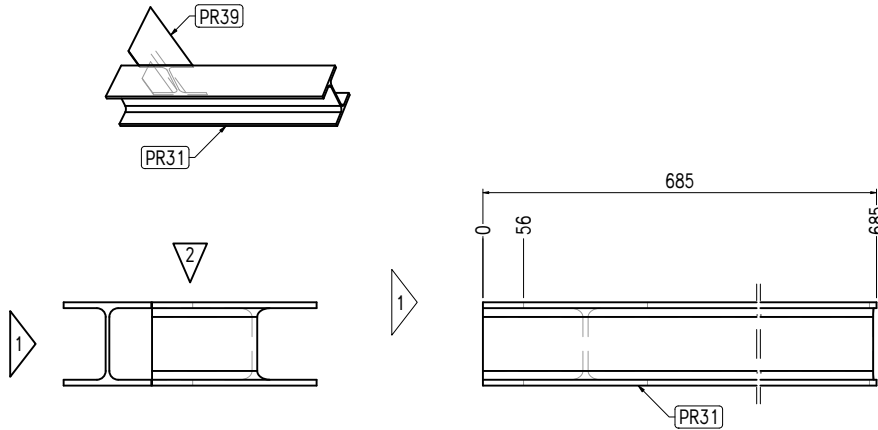
- KONSTRUKCJA STAŁOWA: KLASA EXC2
- WARUNKI WYKONANIA I ODBIORU KONSTRUKCJI STAŁOWEJ ZGODNIE Z PN-EN-1090 Z PÓŹNIEJSZYMI POPRAWKAMI.
- ELEMENTY STAŁOWE OCZYSZCZONE DO STOPNIA SA 2 WG. ISO 8501-1.
- CHROPOWATOŚĆ POWIERZCHNI WG ISO 8503-1.
- POŁĄCZENIA Z ELEMENTAMI STAŁOWYMI ŚRUBOWE: KATEGORIA "D".
- ŚRUBY M16, M12, M10 kl. 8.8, M8 kl.4,6,
- SPOINY NIEOZNACZONE NA RYSUNKU WYKONAĆ JAKO CZOŁOWE NA PEŁNĄ GRUBOŚĆ ŁĄCZONEJ ŚCIANKI.
- SPOSÓB PRZYGOTOWANIA ELEMENTÓW DO SPAWANIA, KOLEJNOŚĆ I KIERUNEK UKŁADANIA SPOIN, RODZAJ UŻYTYCH MATERIAŁÓW SPAWALNICZYCH ORAZ NASTAWY URZĄDZENIA SPAWALNICZEGO WG. PROJEKTU TECHNOLOGII SPAWANIA SPORZĄDZONEGO PRZEZ UPRAWNIIONEGO TECHNOLOGA SPAWALNICTWA.
- W TRAKCIE PRAC WARSZTATOWYCH NALEŻY UWZGLĘDNIĆ ŁĄCZNIKI DOCHODZĄCYCH ELEMENTÓW MONTAŻOWYCH ŁĄCZONYCH POPRZEC SPAWANIE I SKRĘCANIE ZGODNIE Z ICH LOKALIZACJĄ.

PROJEKTOWANIE I REALIZACJA INWESTYCJI

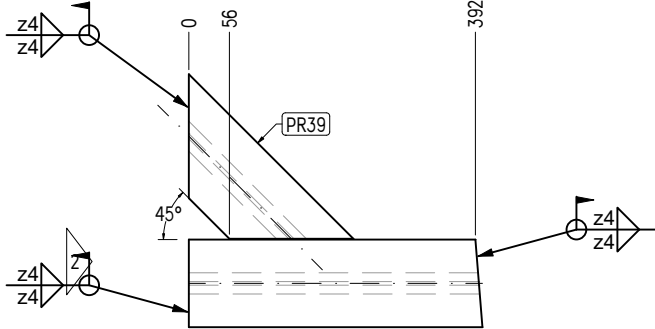
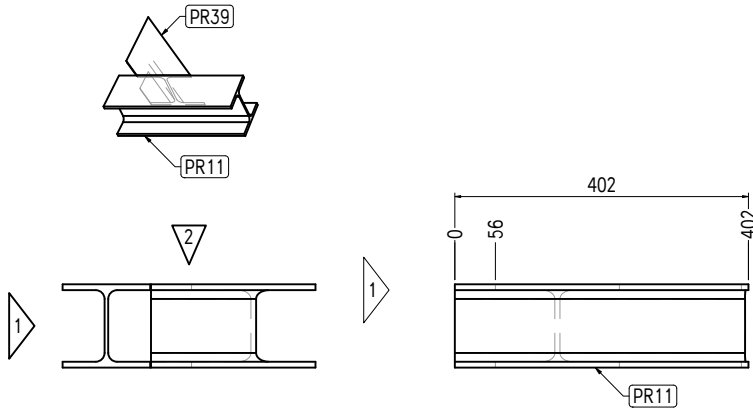
ul. D. Muśnickiego 17
66-400 Gorzów Wlkp.

tel: +48 697 77 33 73
e-mail: tom_bach@tlen.pl

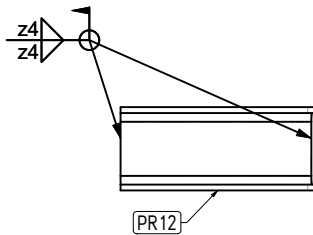
Temat: Przebudowa budynku magazynowo-garażowego		
Adres: ul. Herberta 66-400 Gorzów Wlkp. dz.nr 2256, obr. 0005, jen.ew. 086101_1	Faza: PAB Data: 10.12.2025	Pr.nr: Rev:
Inwestor: Urząd Miasta Gorzowa Wlkp. ul. Sikorskiego 3-4, 66-400 Gorzów Wielkopolski.	Projektant: mgr. inż. Tomasz Bach LBS/0076/PWOK/09	Skala: 1/10 jednostki: mm
Tytuł rys.: budynek magazynowo-garażowy A1,A2,A3,A4,A5	sprawdził: mgr. inż. Adam Bach LBS/0023/PWBKb/19	Format: 297x420 Nr rys. Z2



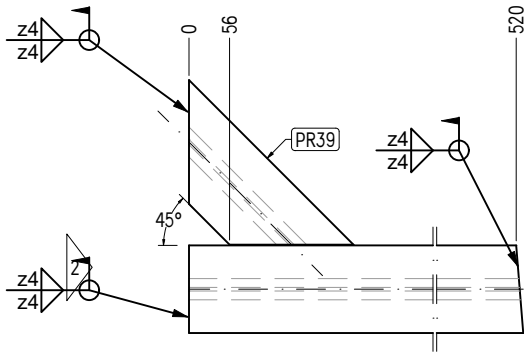
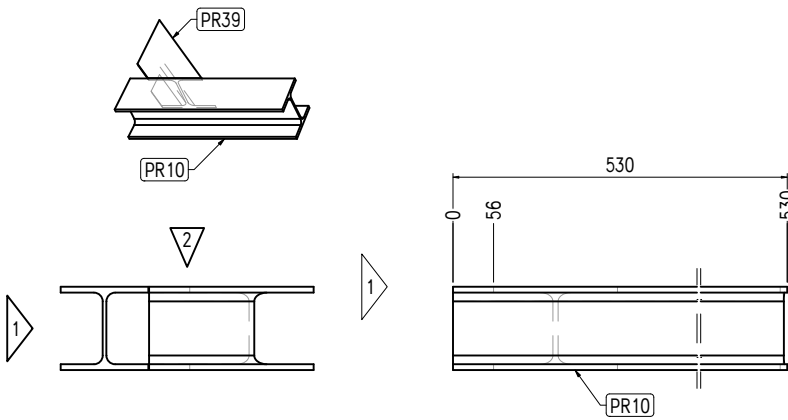
1xA6 - HEA120



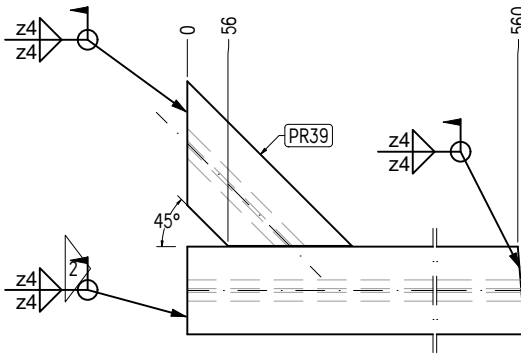
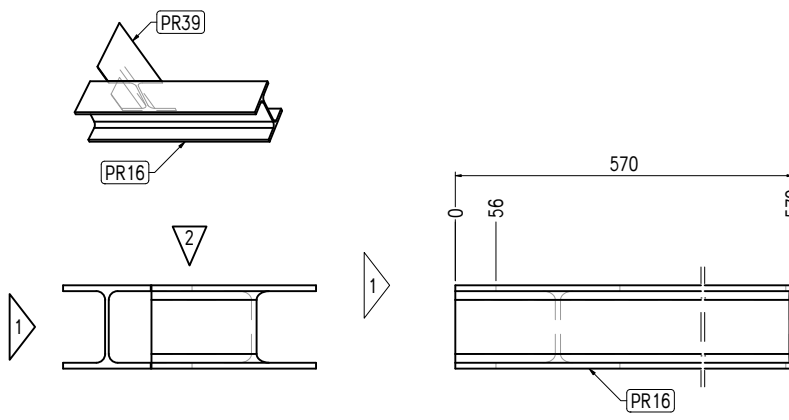
1xA8 - HEA120



1xA7 - HEA120



1xA9 - HEA120



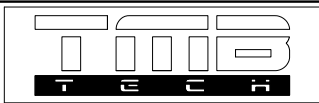
1xA10 - HEA120

Element	Część	Profil	Ilość/ele m.	Ilość	Długość	kg/szt.	Materiał
A6		(HEA120)		1		20	
	PR31	HEA120	1	1	685	13.6	S235JR
	PR39	HEA120	1	1	319	6.3	S235JR
A7		(HEA120)		1		5.3	
	PR12	HEA120	1	1	266	5.3	S235JR
A8		(HEA120)		1		14.3	
	PR11	HEA120	1	1	402	8	S235JR
	PR39	HEA120	1	1	319	6.3	S235JR
A9		(HEA120)		1		16.9	
	PR10	HEA120	1	1	530	10.5	S235JR
	PR39	HEA120	1	1	319	6.3	S235JR
A10		(HEA120)		1		17.7	
	PR16	HEA120	1	1	570	11.3	S235JR
	PR39	HEA120	1	1	319	6.3	S235JR
				5			

Śuby	Skręcane w warsztacie	Element	ø	L [mm]	Ilość

UWAGA:

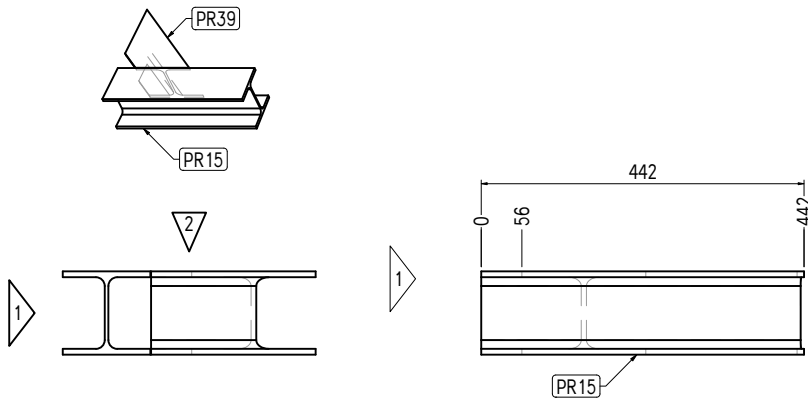
1. KONSTRUKCJA STALOWA: KLASA EXC2
2. WARUNKI WYKONANIA I ODBIORU KONSTRUKCJI STALOWEJ ZGODNIE Z PN-EN-1090 Z PÓŹNIEJSZYMI POPRAWKAMI.
3. ELEMENTY STALOWE OCZYSZCZONE DO STOPNIA SA 2 WG. ISO 8501-1.
4. CHROPOWATOŚĆ POWIERZCHNI WG ISO 8503-1.
5. POŁĄCZENIA Z ELEMENTAMI STALOWYMI ŚRUBOWE: KATEGORIA "D".
6. ŚRUBY M16, M12, M10 kl. 8.8, M8 kl. 4,6,
7. SPOINY NIEOZNACZONE NA RYSUNKU WYKONAĆ JAKO CZOŁOWE NA PEŁNA GRUBOŚĆ ŁĄCZONEJ ŚCIANKI.
8. SPOSÓB PRZYGOTOWANIA ELEMENTÓW DO SPAWANIA, KOLEJNOŚĆ I KIERUNEK UKŁADANIA SPOIN, RODZAJ UŻYTYCH MATERIAŁÓW SPAWALNICZYCH ORAZ NASTAWY URZĄDZENIA SPAWALNICZEGO WG. PROJEKTU TECHNOLOGII SPAWANIA SPORZĄDZONEGO PRZEZ UPRAWNIONEGO TECHNOLOGA SPAWALNICTWA.
9. W TRAKCIE PRAC WARSZTATOWYCH NALEŻY UWZGLĘDNIĆ ŁĄCZNIKI DOCHODZĄCYCH ELEMENTÓW MONTAŻOWYCH ŁĄCZONYCH POPRZEC SPAWANIE I SKRĘCANIE ZGODNIE Z ICH LOKALIZACJĄ.



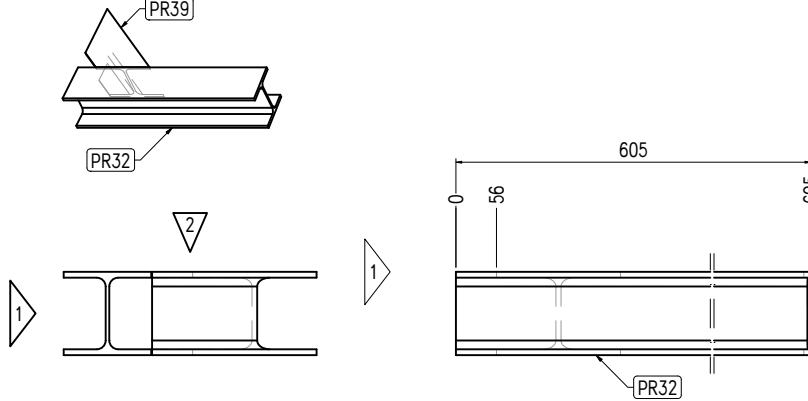
PROJEKTOWANIE I REALIZACJA INWESTYCJI

ul. D. Muśnickiego 17
66-400 Gorzów Wlkp.
tel: +48 697 77 33 73
e-mail: tom_bach@tlen.pl

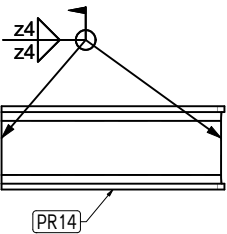
Temat: Przebudowa budynku magazynowo-garażowego		
Adres: ul. Herberta 66-400 Gorzów Wlkp. dz.nr 2256, obr. 0005, jen.ew. 086101_1	Faza: PAB	Pr.nr:
	Data: 10.12.2025	Rev:
Inwestor: Urząd Miasta Gorzowa Wlkp. ul. Sikorskiego 3-4, 66-400 Gorzów Wielkopolski.	Projektant: mgr. inż. Tomasz Bach LBS/0076/PWOK/09	Skala: 1/10
		jednostki: mm
Tytuł rys.: budynek magazynowo-garażowy A6,A7,A8,A9,A10	sprawdził: mgr. inż. Adam Bach LBS/0023/PWBKb/19	Format: 297x420
		Nr rys. Z1



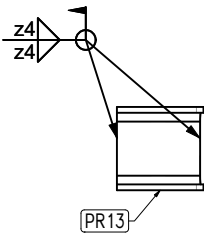
1xA11 - HEA120



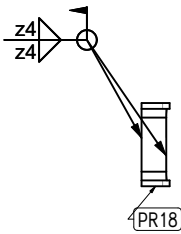
1xA14 - HEA120



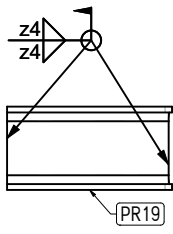
1xA12 - HEA120



1xA13 - HEA120



1xA15 - HEA120



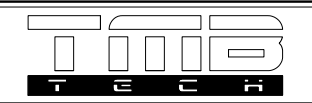
1xA16 - HEA120

Element	Część	Profil	Ilość/elem.	Ilość	Długość	kg/szt.	Materiał
A11		(HEA120)		1		15.1	
	PR15	HEA120	1	1	442	8.8	S235JR
	PR39	HEA120	1	1	319	6.3	S235JR
A12		(HEA120)		1		6.1	
	PR14	HEA120	1	1	305	6.1	S235JR
A13		(HEA120)		1		2.4	
	PR13	HEA120	1	1	118	2.4	S235JR
A14		(HEA120)		1		18.4	
	PR32	HEA120	1	1	605	12	S235JR
	PR39	HEA120	1	1	319	6.3	S235JR
A15		(HEA120)		1		0.8	
	PR18	HEA120	1	1	38	0.8	S235JR
A16		(HEA120)		1		4.5	
	PR19	HEA120	1	1	226	4.5	S235JR
				6			

Śuby	Skręcane w warsztacie	Element	Ø	L [mm]	Ilość

UWAGA:

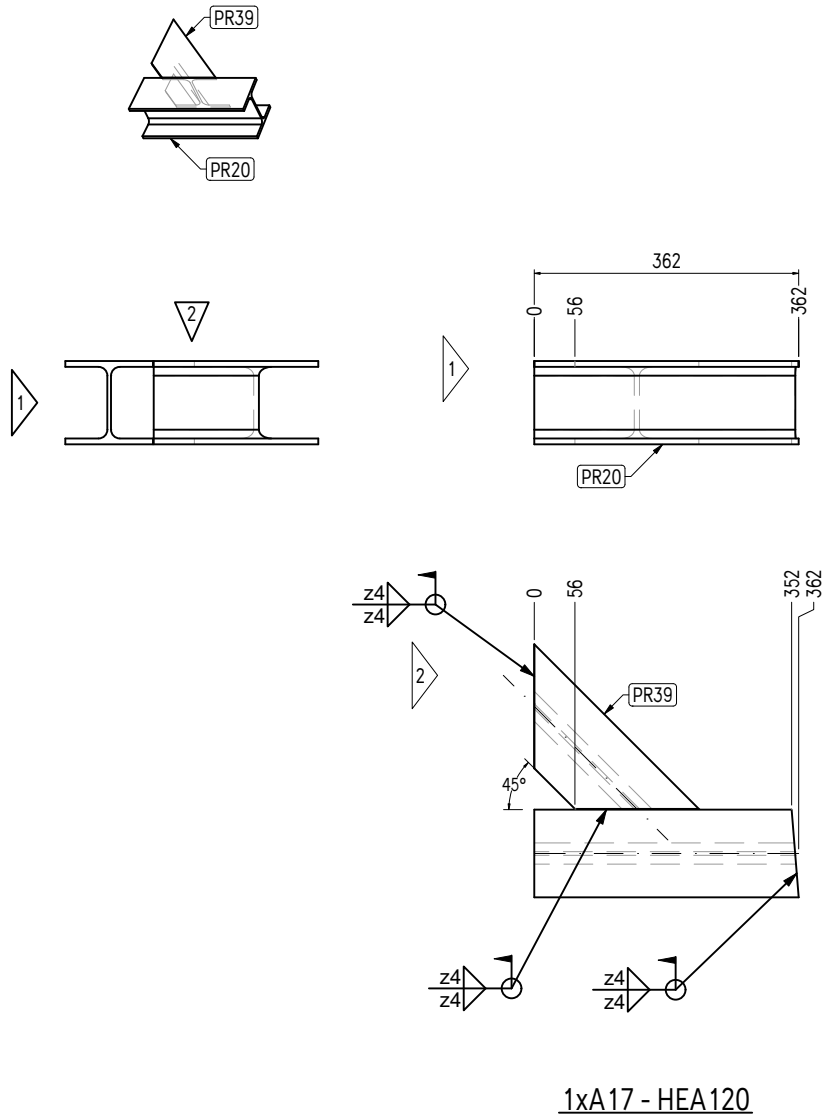
- KONSTRUKCJA STALOWA: KLASA EXC2
- WARUNKI WYKONANIA I ODBIORU KONSTRUKCJI STALOWEJ ZGODNIE Z PN-EN-1090 Z PÓŹNIEJSZYMI POPRAWKAMI.
- ELEMENTY STALOWE OCZYSZCZONE DO STOPNIA SA 2 WG. ISO 8501-1.
- CHROPOWATOŚĆ POWIERZCHNI WG ISO 8503-1.
- POŁĄCZENIA Z ELEMENTAMI STALOWYMI ŚRUBOWE: KATEGORIA "D".
- ŚRUBY M16, M12, M10 kl. 8.8, M8 kl.4,6,
- SPOINY NIEOZNACZONE NA RYSUNKU WYKONAĆ JAKO CZOŁOWE NA PEŁNĄ GRUBOŚĆ ŁĄCZONEJ ŚCIANKI.
- SPOSÓB PRZYGOTOWANIA ELEMENTÓW DO SPAWANIA, KOLEJNOŚĆ I KIERUNEK UKŁADANIA SPOIN, RODZAJ UŻYTYCH MATERIAŁÓW SPAWALNICZYCH ORAZ NASTAWY URZĄDZENIA SPAWALNICZEGO WG. PROJEKTU TECHNOLOGII SPAWANIA SPORZĄDZONEGO PRZEZ UPRAWNIONEGO TECHNOLOGA SPAWALNICTWA.
- W TRAKCIE PRAC WARSZTATOWYCH NALEŻY UWZGLĘDNIĆ ŁĄCZNIKI DOCHODZĄCYCH ELEMENTÓW MONTAŻOWYCH ŁĄCZONYCH POPRZECZ SPAWANIEM I SKRĘCANIEM ZGODNIE Z ICH LOKALIZACJĄ.



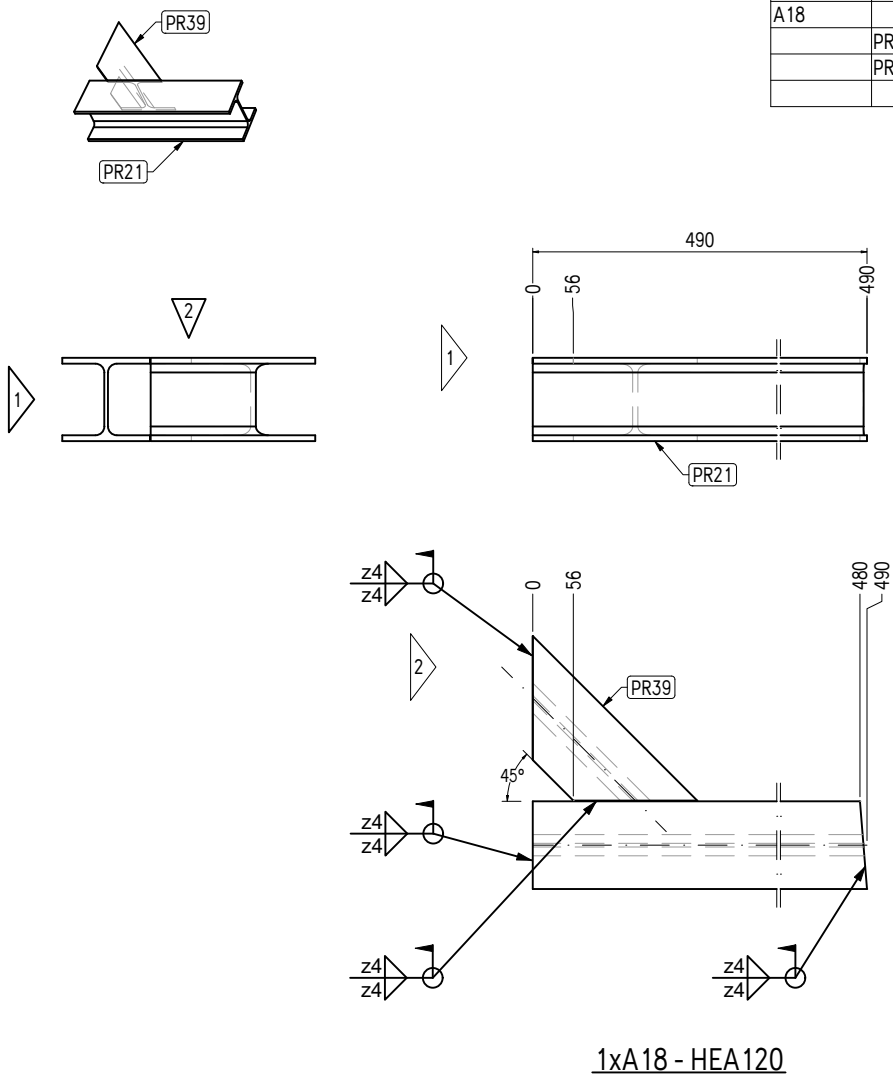
PROJEKTOWANIE I REALIZACJA INWESTYCJI

ul. D. Muśnickiego 17
66-400 Gorzów Wlkp.
tel: +48 697 77 33 73
e-mail: tom_bach@tlen.pl

Temat: Przebudowa budynku magazynowo-garażowego		
Adres: ul. Herberta 66-400 Gorzów Wlkp. dz.nr 2256, obr. 0005, jen.ew. 086101_1	Faza: PAB	Pr.nr:
	Data: 10.12.2025	Rev:
Inwestor: Urząd Miasta Gorzowa Wlkp. ul. Sikorskiego 3-4, 66-400 Gorzów Wielkopolski.	Projektant: mgr. inż. Tomasz Bach LBS/0076/PWOK/09	Skala: 1/10
		jednostki: mm
Tytuł rys.: budynek magazynowo-garażowy A11,A12,A13,A14,A15,A16	sprawdził: mgr. inż. Adam Bach LBS/0023/PWBKb/19	Format: 297x420
		Nr rys. Z3



1x17 - HEA120




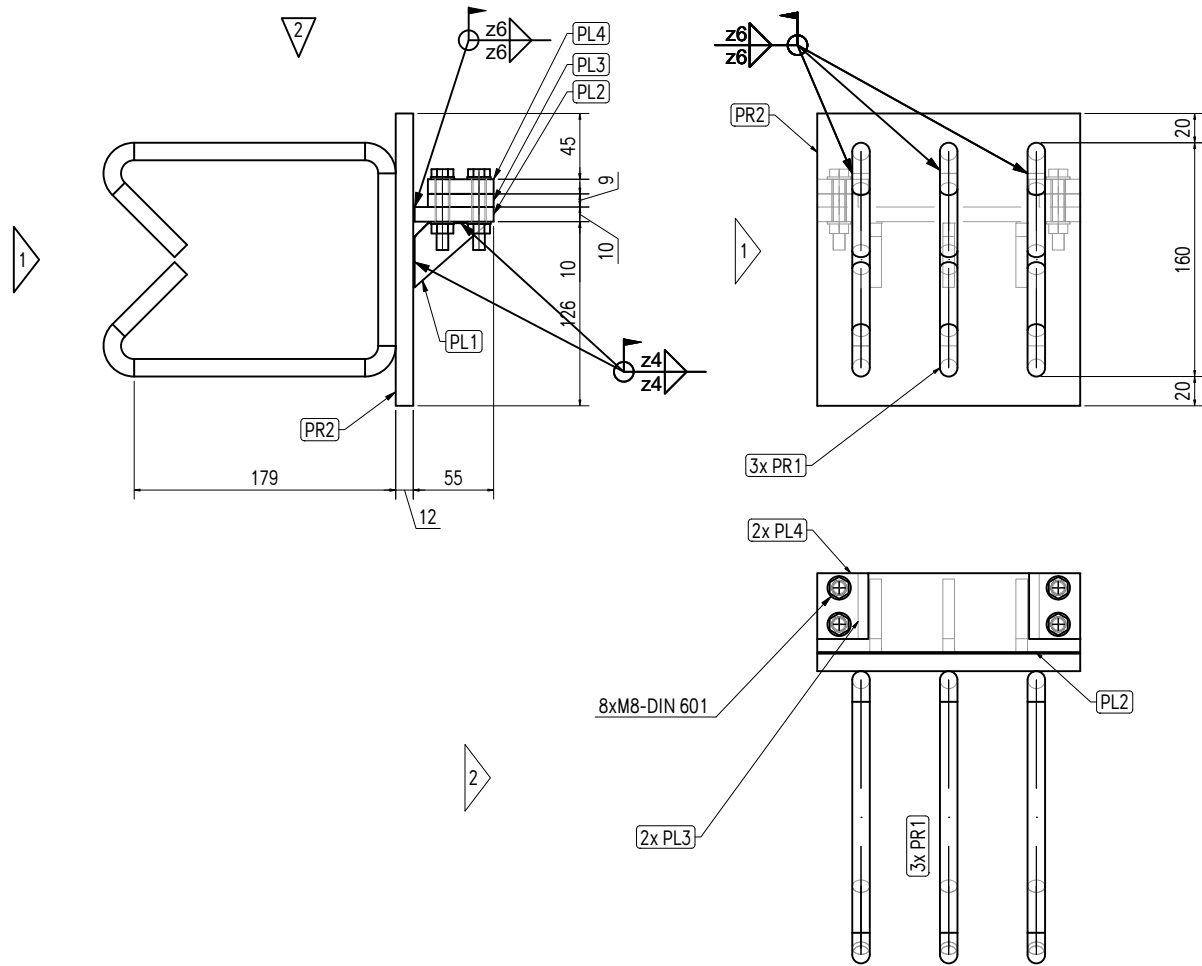
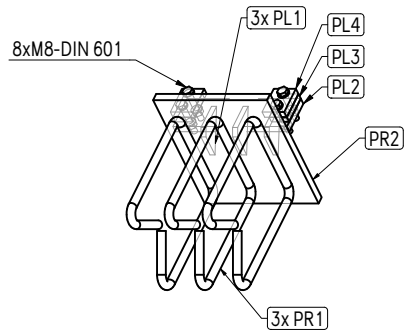
1x18 - HEA120

Element	Część	Profil	Ilość/elem.	Ilość	Długość	kg/szt.	Materiał
A17		(HEA120)		1		13.5	
	PR20	HEA120	1	1	362	7.2	S235JR
	PR39	HEA120	1	1	319	6.3	S235JR
A18		(HEA120)		1		16.1	
	PR21	HEA120	1	1	490	9.7	S235JR
	PR39	HEA120	1	1	319	6.3	S235JR
				2			
Śuby				Skręcane w warsztacie	Element	ø	L [mm]
							Ilość

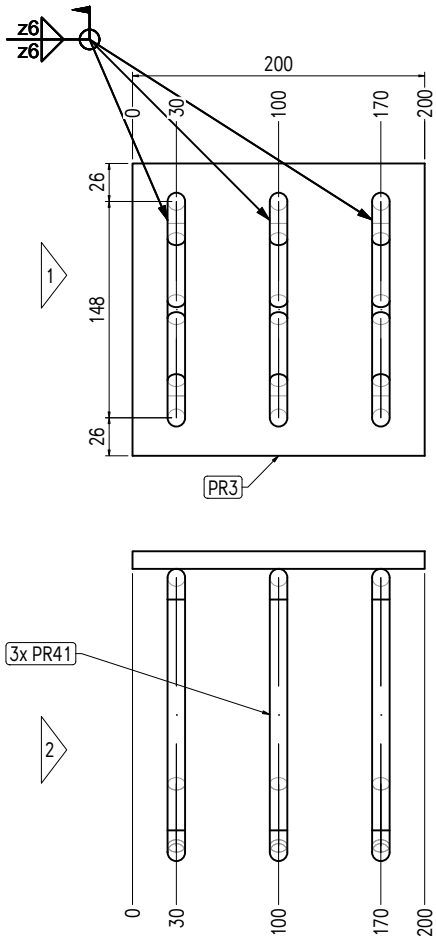
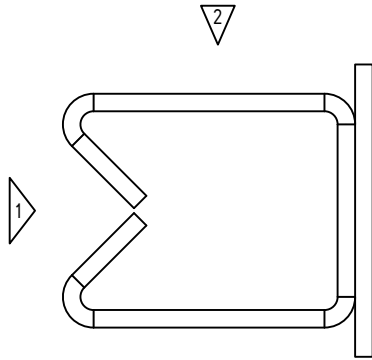
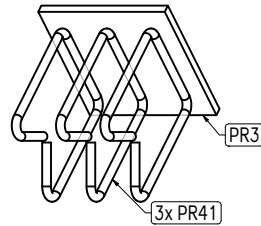
UWAGA:

- KONSTRUKCJA STALOWA: KLASA EXC2
- WARUNKI WYKONANIA I ODBIORU KONSTRUKCJI STALOWEJ ZGODNIE Z PN-EN-1090 Z PÓŹNIEJSZYMI POPRAWKAMI.
- ELEMENTY STALOWE OCZYSZCZONE DO STOPNIA SA 2 WG. ISO 8501-1.
- CHROPOWATOŚĆ POWIERZCHNI WG ISO 8503-1.
- POŁĄCZENIA Z ELEMENTAMI STALOWYMI ŚRUBOWE: KATEGORIA "D".
- ŚRUBY M16, M12, M10 kl. 8.8, M8 kl.4,6,
- SPOINY NIEOZNACZONE NA RYSUNKU WYKONAĆ JAKO CZOŁOWE NA PEŁNĄ GRUBOŚĆ ŁĄCZONEJ ŚCIANKI.
- SPOSÓB PRZYGOTOWANIA ELEMENTÓW DO SPAWANIA, KOLEJNOŚĆ I KIERUNEK UKŁADANIA SPOIN, RODZAJ UŻYTYCH MATERIAŁÓW SPAWALNICZYCH ORAZ NASTAWY URZĄDZENIA SPAWALNICZEGO WG. PROJEKTU TECHNOLOGII SPAWANIA SPORZĄDZONEGO PRZEZ UPRAWNIONEGO TECHNOLOGA SPAWALNICTWA.
- W TRAKCIE PRAC WARSZTATOWYCH NALEŻY UWZGLĘDNIĆ ŁĄCZNIKI DOCHODZĄCYCH ELEMENTÓW MONTAŻOWYCH ŁĄCZONYCH POPRZEC SPAWANIE I SKRĘCANIE ZGODNIE Z ICH LOKALIZACJĄ.

		PROJEKTOWANIE I REALIZACJA INWESTYCJI	
ul. D.Muśnickiego 17 66-400 Gorzów Wlkp.		tel: +48 697 77 33 73 e-mail: tom_bach@tlen.pl	
Temat: Przebudowa budynku magazynowo-garażowego			
Adres:ul. Herberta 66-400 Gorzów Wlkp. dz.nr 2256, obr. 0005, jen.ew. 086101_1		Faza:PAB	Pr.nr:
		Data:10.12.2025	Rev:
Inwestor:Urząd Miasta Gorzowa Wlkp. ul. Sikorskiego 3-4, 66-400 Gorzów Wielkopolski.		Projektant: mgr. inż Tomasz Bach LBS/0076/PWOK/09	Skala: 1/10 jednostki: mm
Tytuł rys.: budynek magazynowo-garażowy A17,A18		sprawdził: mgr. inż Adam Bach LBS/0023/PWBKb/19	Format: 297x420 Nr rys. Z4



5xM1 - FB 200x12



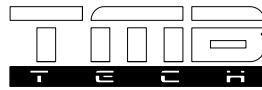
25xM2 - FB 200x12

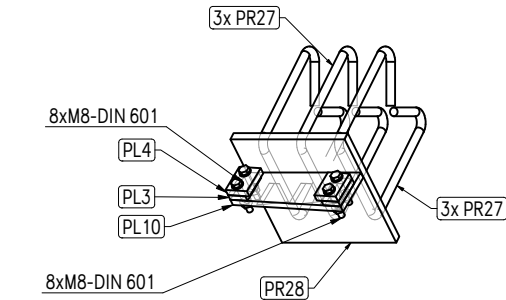
Element	Część	Profil	Ilość/elem.	Ilość	Długość	kg/szt.	Materiał
M1		(FB 200x12)		5		6.8	
	PL1	P50x8x44	3	15	44	0.1	S235JR
	PL2	P180x10x54	1	5	54	0.8	S235JR
	PL3	P28x9x45	2	10	45	0.1	S235JR
	PL4	P35x10x45	2	10	45	0.1	S235JR
	PR1	RB 12	3	15	672	0.6	B500SP
M2	PR2	FB 200x12	1	5	180	3.4	S235JR
		(FB 200x12)		25		5.6	
	PR3	FB 200x12	1	25	200	3.8	S235JR
	PR41	RB 12	3	75	672	0.6	B500SP

Śuby	Skęcane w warsztacie	Element	ø	L [mm]	Ilość
DIN 601 - 4.6	Yes	M1	8	50	20

UWAGA:

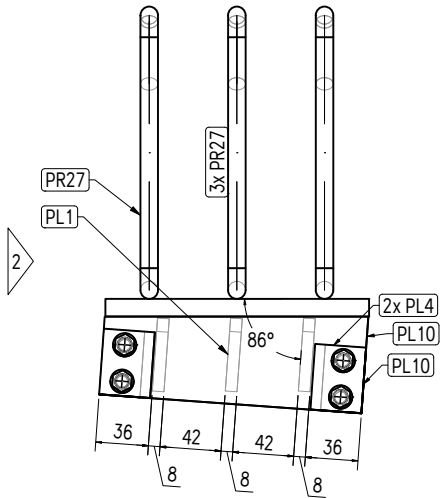
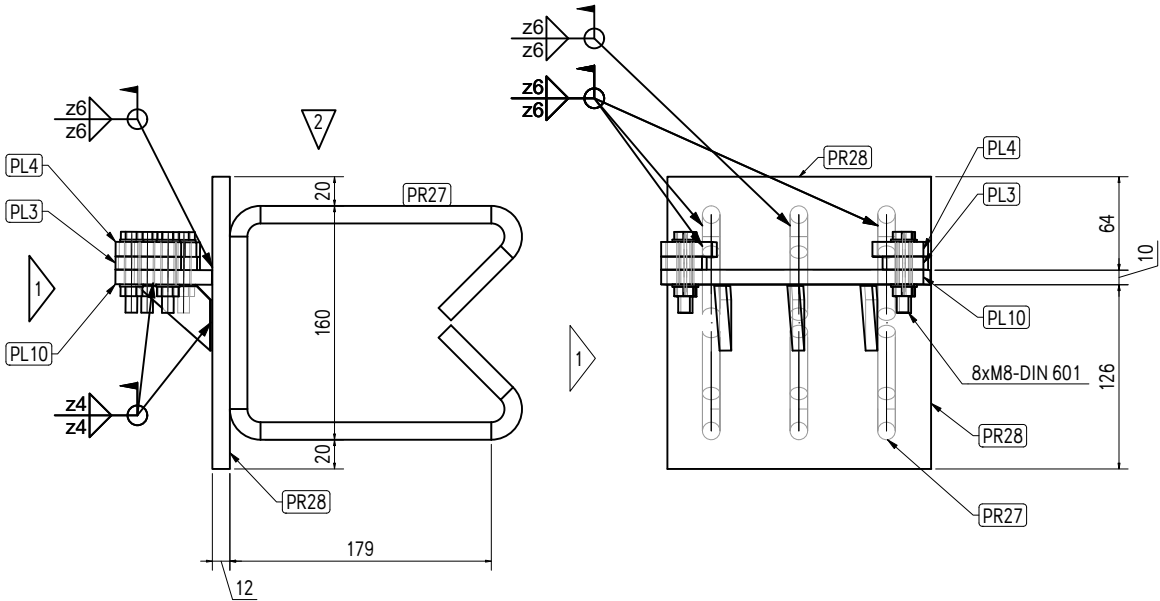
- KONSTRUKCJA STALOWA: KLASA EXC2
- WARUNKI WYKONANIA I ODBIORU KONSTRUKCJI STALOWEJ ZGODNIE Z PN-EN-1090 Z PÓŹNIEJSZYMI POPRAWKAMI.
- ELEMENTY STALOWE OCZYSZCZONE DO STOPNIA SA 2 WG. ISO 8501-1.
- CHROPOWATOŚĆ POWIERZCHNI WG ISO 8503-1.
- POŁĄCZENIA Z ELEMENTAMI STALOWYMI ŚRUBOWE: KATEGORIA "D".
- ŚRUBY M16, M12, M10 kl. 8.8, M8 kl.4,6,
- SPOINY NIEOZNACZONE NA RYSUNKU WYKONAĆ JAKO CZOŁOWE NA PEŁNĄ GRUBOŚĆ ŁĄCZONEJ ŚCIANKI.
- SPOSÓB PRZYGOTOWANIA ELEMENTÓW DO SPAWANIA, KOLEJNOŚĆ I KIERUNEK UKŁADANIA SPOIN, RODZAJ UŻYTYCH MATERIAŁÓW SPAWALNICZYCH ORAZ NASTAWY URZĄDZENIA SPAWALNICZEGO WG. PROJEKTU TECHNOLOGII SPAWANIA SPORZĄDZONEGO PRZEZ UPRAWNIONEGO TECHNOLOGA SPAWALNICTWA.
- W TRAKCIE PRAC WARSZTATOWYCH NALEŻY UWZGLĘDNIĆ ŁĄCZNIKI DOCHODZĄCYCH ELEMENTÓW MONTAŻOWYCH ŁĄCZONYCH POPRZEC SPAWANIE I SKRĘCANIE ZGODNIE Z ICH LOKALIZACJĄ.

		PROJEKTOWANIE I REALIZACJA INWESTYCJI	
ul. D.Muśnickiego 17 66-400 Gorzów Wlkp.		tel: +48 697 77 33 73 e-mail: tom_bach@tlen.pl	
Temat: Przebudowa budynku magazynowo-garażowego			
Adres:ul. Herberta 66-400 Gorzów Wlkp. dz.nr 2256, obr. 0005, jen.ew. 086101_1		Faza:PAB	Pr.nr:
		Data:10.12.2025	Rev:
Inwestor:Urząd Miasta Gorzowa Wlkp. ul. Sikorskiego 3-4, 66-400 Gorzów Wielkopolski.		Projektant: mgr. inż Tomasz Bach LBS/0076/PWOK/09	Skala: 1/5 jednostki: mm
Tytuł rys.: budynek magazynowo-garażowy M1,M2		sprawdził: mgr. inż Adam Bach LBS/0023/PWBKb/19	Format: 297x420 Nr rys. Z12



Element	Część	Profil	Ilość/elem.	Ilość	Długość	kg/szt.	Materiał
M4		(FB 200x12)		3		7	
	PL1	P50x8x44	3	9	44	0.1	S235JR
	PL3	P28x9x45	2	6	45	0.1	S235JR
	PL4	P35x10x45	2	6	45	0.1	S235JR
	PL10	P180x10x66	1	3	66	0.9	S235JR
	PR27	RB 12	3	9	672	0.6	B500SP
	PR28	FB 200x12	1	3	180	3.4	S235JR
				3			


Śuby	Skręcane w warsztacie	Element	ø	L [mm]	Ilość
DIN 601 - 4.6	Yes	M4	8	50	12

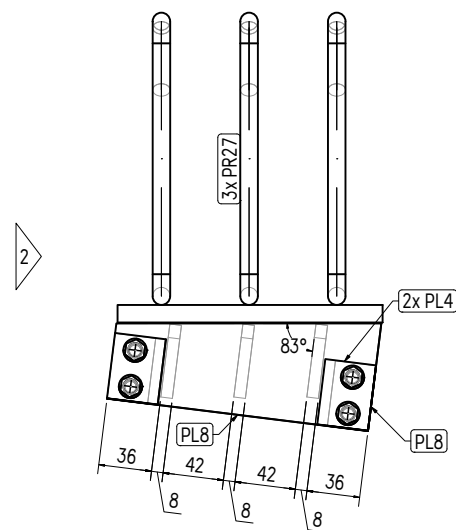
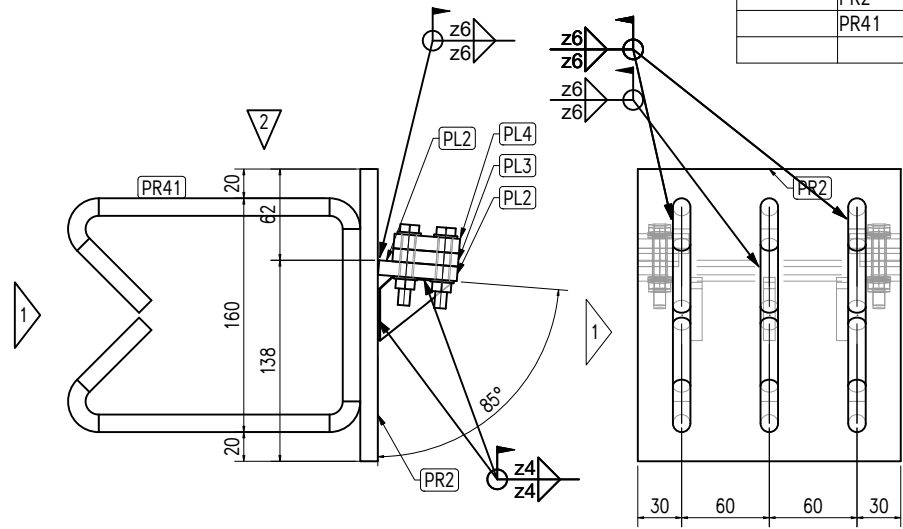
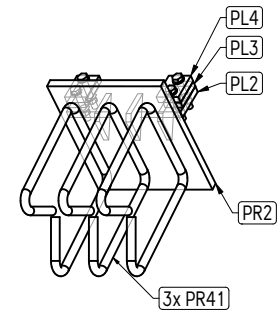
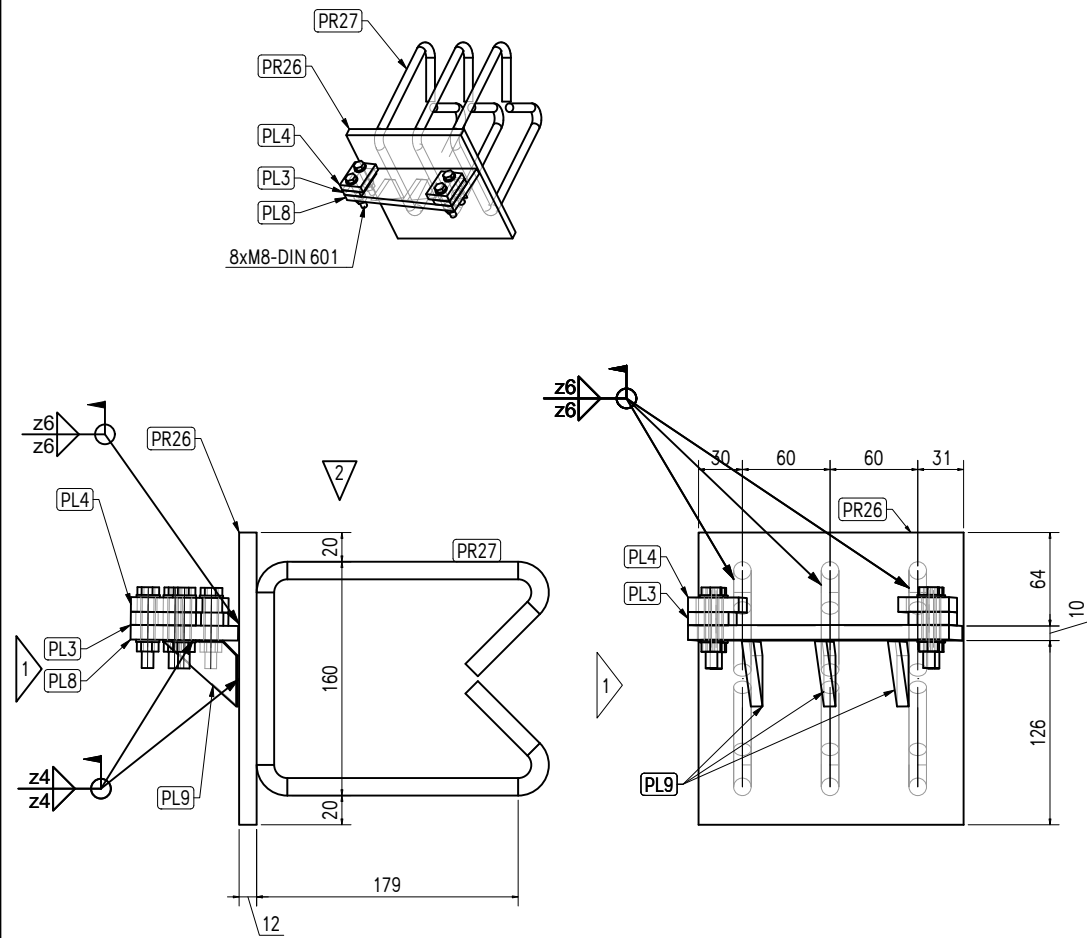


3xM4 - FB 200x12

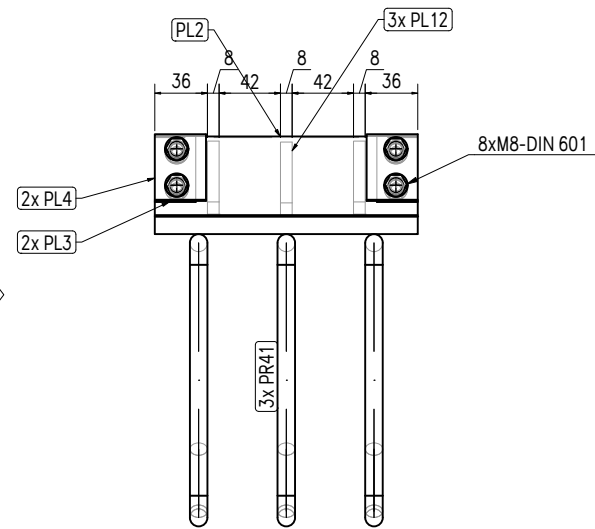
UWAGA:

- KONSTRUKCJA STALOWA: KLASA EXC2
- WARUNKI WYKONANIA I ODBIORU KONSTRUKCJI STALOWEJ ZGODNIE Z PN-EN-1090 Z PÓŹNIEJSZYMI POPRAWKAMI.
- ELEMENTY STALOWE OCZYSZCZONE DO STOPNIA SA 2 WG. ISO 8501-1.
- CHROPOWATOŚĆ POWIERZCHNI WG ISO 8503-1.
- POŁĄCZENIA Z ELEMENTAMI STALOWYMI ŚRUBOWE: KATEGORIA "D".
- ŚRUBY M16, M12, M10 kl. 8.8, M8 kl.4,6,
- SPOINY NIEOZNACZONE NA RYSUNKU WYKONAĆ JAKO CZOŁOWE NA PEŁNA GRUBOŚĆ ŁĄCZONEJ ŚCIANKI.
- SPOSÓB PRZYGOTOWANIA ELEMENTÓW DO SPAWANIA, KOLEJNOŚĆ I KIERUNEK UKŁADANIA SPOIN, RODZAJ UŻYTYCH MATERIAŁÓW SPAWALNICZYCH ORAZ NASTAWY URZĄDZENIA SPAWALNICZEGO WG. PROJEKTU TECHNOLOGII SPAWANIA SPORZĄDZONEGO PRZEZ UPRAWNIONEGO TECHNOLOGA SPAWALNICTWA.
- W TRAKCIE PRAC WARSZTATOWYCH NALEŻY UWZGLĘDNIĆ ŁĄCZNIKI DOCHODZĄCYCH ELEMENTÓW MONTAŻOWYCH ŁĄCZONYCH POPRZEC SPAWANIE I SKRĘCANIE ZGODNIE Z ICH LOKALIZACJĄ.

		PROJEKTOWANIE I REALIZACJA INWESTYCJI	
ul. D.Muśnickiego 17 66-400 Gorzów Wlkp.		tel: +48 697 77 33 73 e-mail: tom_bach@tlen.pl	
Temat: Przebudowa budynku magazynowo-garażowego			
Adres:ul. Herberta 66-400 Gorzów Wlkp. dz.nr 2256, obr. 0005, jen.ew. 086101_1		Faza:PAB	Pr.nr:
		Data:10.12.2025	Rev:
Inwestor:Urząd Miasta Gorzowa Wlkp. ul. Sikorskiego 3-4, 66-400 Gorzów Wielkopolski.		Projektant: mgr. inż Tomasz Bach LBS/0076/PWOK/09	Skala: 1/5 jednostki: mm
Tytuł rys.: budynek magazynowo-garażowy M4		sprawdził: mgr. inż Adam Bach LBS/0023/PWBKb/19	Format: 297x420 Nr rys. Z13



2xM5 - FB 200x12




2xM6 - FB 200x12

Element	Część	Profil	Ilość/ele m.	Ilość	Długość	kg/szt.	Materiał
M5		(FB 200x12)		2		7.1	
	PL3	P28x9x45	2	4	45	0.1	S235JR
	PL4	P35x10x45	2	4	45	0.1	S235JR
	PL8	P180x10x74	1	2	74	1	S235JR
	PL9	P45x8x50	3	6	50	0.1	S235JR
	PR26	FB 200x12	1	2	181	3.4	S235JR
	PR27	RB 12	3	6	672	0.6	B500SP
M6		(FB 200x12)		2		6.8	
	PL2	P180x10x54	1	2	54	0.8	S235JR
	PL3	P28x9x45	2	4	45	0.1	S235JR
	PL4	P35x10x45	2	4	45	0.1	S235JR
	PL12	P50x8x43	3	6	43	0.1	S235JR
	PR2	FB 200x12	1	2	180	3.4	S235JR
	PR41	RB 12	3	6	672	0.6	B500SP
				4			

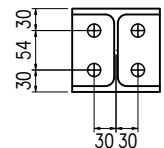
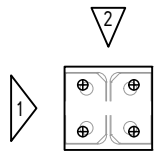
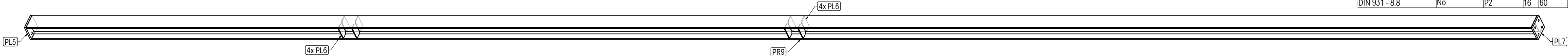
Śuby	Skręcane w warsztacie	Element	ø	L [mm]	Ilość
DIN 601 - 4.6	Yes	M5	8	50	8
DIN 601 - 4.6	Yes	M6	8	50	8

UWAGA:

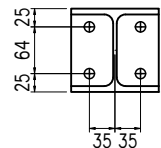
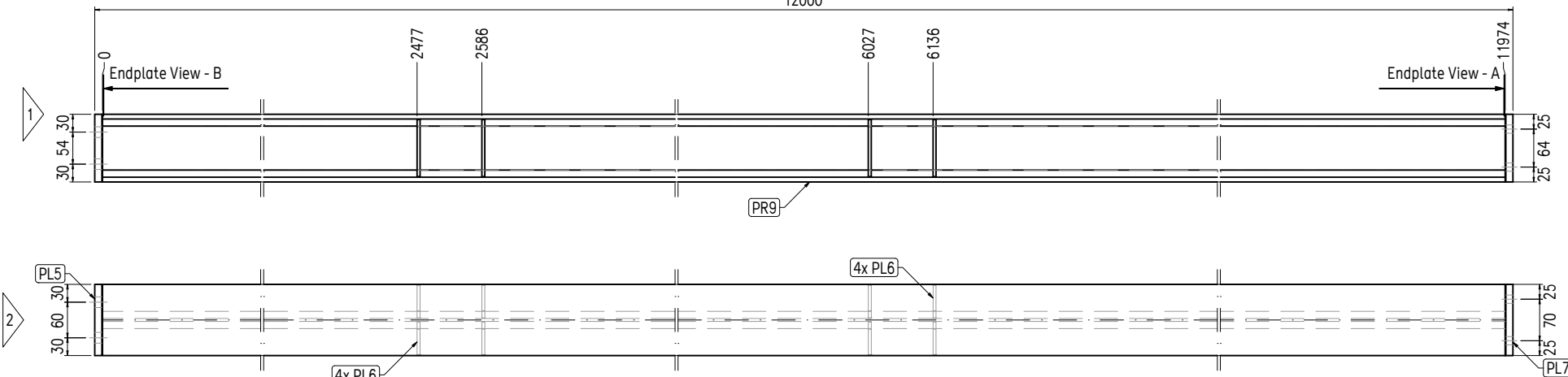
- KONSTRUKCJA STALOWA: KLASA EXC2
- WARUNKI WYKONANIA I ODBIORU KONSTRUKCJI STALOWEJ ZGODNIE Z PN-EN-1090 Z PÓŹNIEJSZYMI POPRAWKAMI.
- ELEMENTY STALOWE OCZYSZCZONE DO STOPNIA SA 2 WG. ISO 8501-1.
- CHROPOWATOŚĆ POWIERZCHNI WG ISO 8503-1.
- POŁĄCZENIA Z ELEMENTAMI STALOWYMI ŚRUBOWE: KATEGORIA "D".
- ŚRUBY M16, M12, M10 kl. 8.8, M8 kl. 4.6,
- SPOINY NIEOZNACZONE NA RYSUNKU WYKONAĆ JAKO CZOŁOWE NA PEŁNĄ GRUBOŚĆ ŁĄCZONEJ ŚCIANKI.
- SPOSÓB PRZYGOTOWANIA ELEMENTÓW DO SPAWANIA, KOLEJNOŚĆ I KIERUNEK UKŁADANIA SPOIN, RODZAJ UŻYTYCH MATERIAŁÓW SPAWALNICZYCH ORAZ NASTAWY URZĄDZENIA SPAWALNICZEGO WG. PROJEKTU TECHNOLOGII SPAWANIA SPORZĄDZONEGO PRZEZ UPRAWNIIONEGO TECHNOLOGA SPAWALNICTWA.
- W TRAKCIE PRAC WARSZTATOWYCH NALEŻY UWZGLĘDNIĆ ŁĄCZNIKI DOCHODZĄCYCH ELEMENTÓW MONTAŻOWYCH ŁĄCZONYCH POPRZEC SPAWANIE I SKRĘCANIE ZGODNIE Z ICH LOKALIZACJĄ.

		PROJEKTOWANIE I REALIZACJA INWESTYCJI	
ul. D. Muśnickiego 17 66-400 Gorzów Wlkp.		tel: +48 697 77 33 73 e-mail: tom_bach@tlen.pl	
Temat: Przebudowa budynku magazynowo-garażowego			
Adres: ul. Herberta 66-400 Gorzów Wlkp. dz.nr 2256, obr. 0005, jen.ew. 086101_1		Faza: PAB	Pr.nr:
		Data: 10.12.2025	Rev:
Inwestor: Urząd Miasta Gorzowa Wlkp. ul. Sikorskiego 3-4, 66-400 Gorzów Wielkopolski.		Projektant: mgr. inż Tomasz Bach LBS/0076/PWOK/09	Skala: 1/5
			jednostki: mm
Tytuł rys.: budynek magazynowo-garażowy M5,M6		sprawdził: mgr. inż Adam Bach LBS/0023/PWBKb/19	Format: 297x420
			Nr rys. Z14

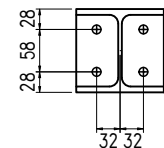
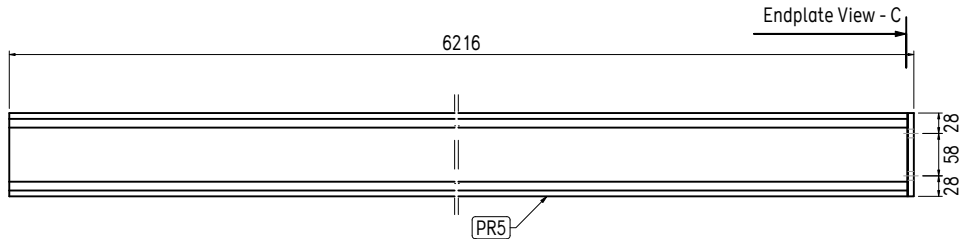
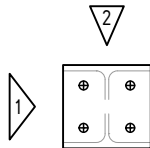
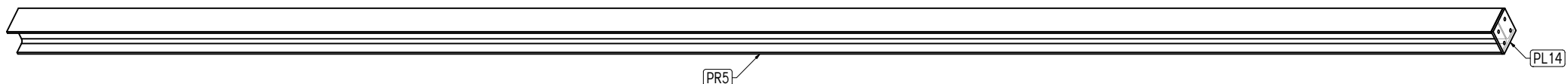
Element	Część	Profil	Ilość/ele m.	Ilość	Długość	kg/szt.	Materiał	
P1		(HEA120)		1		124.3		
	PL14	P120x8x114	1	1	114	0.9	S235JR	
	PR5	HEA120	1	1	6207	123.5	S235JR	
P2		Beam (HEA120)		1		242.4		
	PL5	P120x12x114	1	1	114	1.3	S235JR	
	PL6	P55x5x96	8	8	96	0.2	S235JR	
	PL7	P120x12x114	1	1	114	1.3	S235JR	
	PR9	HEA120	1	1	11974	238.1	S235JR	
				2				
			Śuby	Skręcane w warsztacie	Element	ø	L [mm]	Ilość
			DIN 931 - 8.8	No	P1	10	40	4
			DIN 931 - 8.8	No	P2	16	60	4



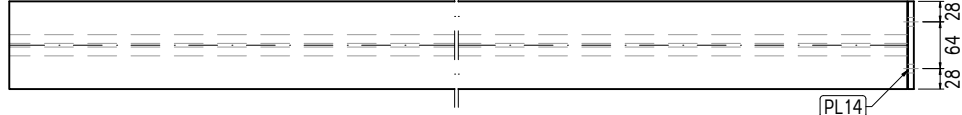
B. PL5 - P120x12x114



A. PL7 - P120x12x114




C. PL14 - P120x8x114



1xP1 - HEA120

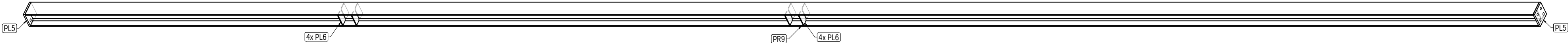
UWAGA:

- KONSTRUKCJA STALOWA: KLASA EXC2
- WARUNKI WYKONANIA I ODBIORU KONSTRUKCJI STALOWEJ ZGODNIE Z PN-EN-1090 Z PÓŹNIEJSZYMI POPRAWKAMI.
- ELEMENTY STALOWE OCZYSZCZONE DO STOPNIA SA 2 WG. ISO 8501-1.
- CHROPOWATOŚĆ POWIERZCHNI WG ISO 8503-1.
- POŁĄCZENIA Z ELEMENTAMI STALOWYMI ŚRUBOWE: KATEGORIA "D".
- ŚRUBY M16, M12, M10 kl. 8.8, M8 kl.4,6,
- SPOINY NIEOZNACZONE NA RYSUNKU WYKONAĆ JAKO CZOŁOWE NA PEŁNA GRUBOŚĆ ŁĄCZONEJ ŚCIANKI.
- SPOSÓB PRZYGOTOWANIA ELEMENTÓW DO SPAWANIA, KOLEJNOŚĆ I KIERUNEK UKŁADANIA SPOIN, RODZAJ UŻYTYCH MATERIAŁÓW SPAWALNICZYCH ORAZ NASTAWY URZĄDZENIA SPAWALNICZEGO WG. PROJEKTU TECHNOLOGII SPAWANIA SPORZĄDZONEGO PRZEZ UPRAWNIIONEGO TECHNOLOGA SPAWALNICTWA.
- W TRAKCIE PRAC WARSZTATOWYCH NALEŻY UWZGLĘDNIĆ ŁĄCZNIKI DOCHODZĄCYCH ELEMENTÓW MONTAŻOWYCH ŁĄCZONYCH POPRZEC SPAWANIE I SKRĘCANIE ZGODNIE Z ICH LOKALIZACJĄ.

		PROJEKTOWANIE I REALIZACJA INWESTYCJI	
ul. D. Muśnickiego 17 66-400 Gorzów Wlkp.		tel: +48 697 77 33 73 e-mail: tom_bach@tlen.pl	
Temat: Przebudowa budynku magazynowo-garażowego			
Adres: ul. Herberta 66-400 Gorzów Wlkp. dz.nr 2256, obr. 0005, jen.ew. 086101_1		Faza:PAB	Pr.nr:
		Data:10.12.2025	Rev:
Inwestor: Urząd Miasta Gorzowa Wlkp. ul. Sikorskiego 3-4, 66-400 Gorzów Wielkopolski.		Projektant: mgr. inż Tomasz Bach LBS/0076/PWOK/09	Skala: 1/10 jednostki: mm
Tytuł rys.: budynek magazynowo-garażowy P1,P2		sprawdził: mgr. inż Adam Bach LBS/0023/PWBKb/19	Format: 297x600 Nr rys. Z5

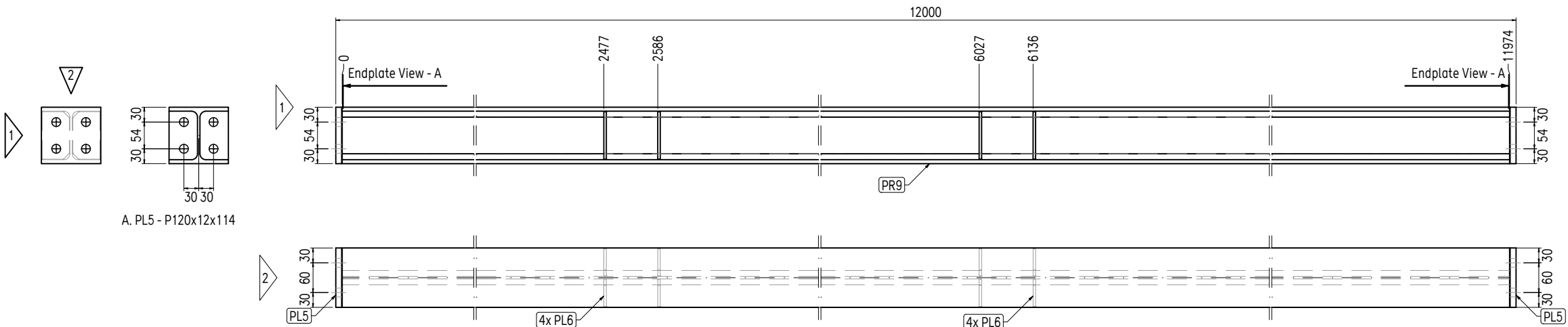
Element	Część	Profil	Ilość/ele m.	Ilość	Długość	kg/szt.	Materiał
P3		Beam (HEA120)		3		242.4	
	PL5	P120x12x114	2	6	114	1.3	S235JR
	PL6	P55x5x96	8	24	96	0.2	S235JR
	PR9	HEA120	1	3	11974	238.1	S235JR
P4		Beam (HEA120)		2		243.2	
	PL5	P120x12x114	2	4	114	1.3	S235JR
	PL6	P55x5x96	12	24	96	0.2	S235JR
	PR9	HEA120	1	2	11974	238.1	S235JR
				5			

Śuby	Skrećane w warsztacie	Element	ø	L [mm]	Ilość
DIN 931 - 8.8	No	P3	16	60	12
DIN 931 - 8.8	No	P4	16	60	8

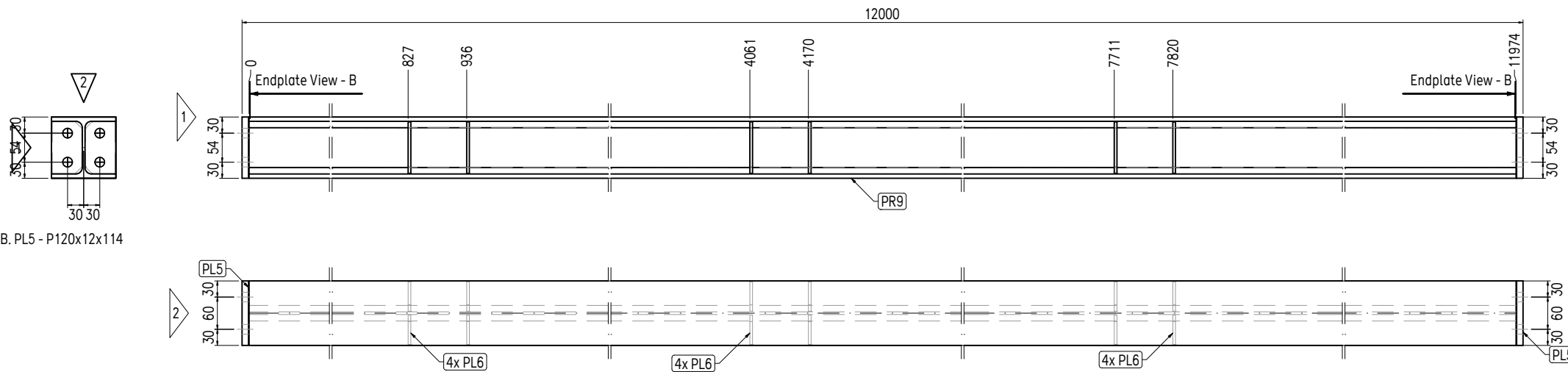
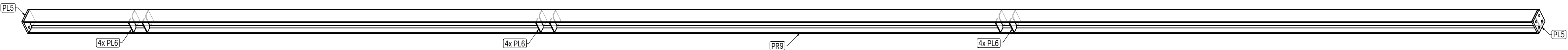


UWAGA:


- KONSTRUKCJA STALOWA: KLASA EXC2
- WARUNKI WYKONANIA I ODBIORU KONSTRUKCJI STALOWEJ ZGODNIE Z PN-EN- 1090 Z PÓŹNIEJSZYMI POPRAWKAMI.
- ELEMENTY STALOWE OCZYSZCZONE DO STOPNIA SA 2 WG. ISO 8501-1.
- CHROPOWATOŚĆ POWIERZCHNI WG ISO 8503-1.
- POŁĄCZENIA Z ELEMENTAMI STALOWYMI ŚRUBOWE: KATEGORIA "D".
- ŚRUBY M16, M12, M10 kl. 8.8, M8 kl.4,6,
- SPOINY NIEOZNACZONE NA RYSUNKU WYKONAĆ JAKO CZOŁOWE NA PEŁNA GRUBOŚĆ ŁĄCZONEJ ŚCIANKI.
- SPOSÓB PRZYGOTOWANIA ELEMENTÓW DO SPAWANIA, KOLEJNOŚĆ I KIERUNEK UKŁADANIA SPOIN, RODZAJ UŻYTYCH MATERIAŁÓW SPAWALNICZYCH ORAZ NASTAWY URZĄDZENIA SPAWALNICZEGO WG. PROJEKTU TECHNOLOGII SPAWANIA SPORZĄDZONEGO PRZEZ UPRAWNIONEGO TECHNOLOGA SPAWALNICTWA.
- W TRAKCIE PRAC WARSZTATOWYCH NALEŻY UWZGLĘDNIĆ ŁĄCZNIKI DOCHODZĄCYCH ELEMENTÓW MONTAŻOWYCH ŁĄCZONYCH POPRZEC SPAWANIE I SKRĘCANIE ZGODNIE Z ICH LOKALIZACJĄ.



3xP3 - HEA120

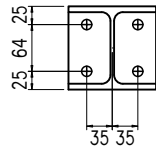
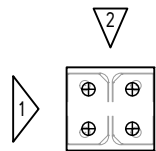
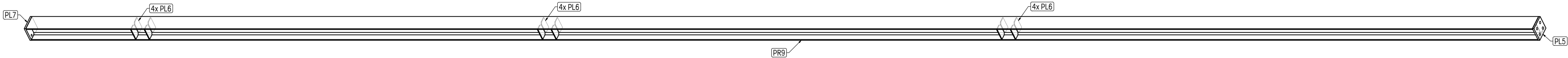


2xP4 - HEA120

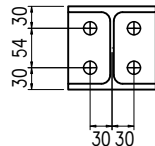
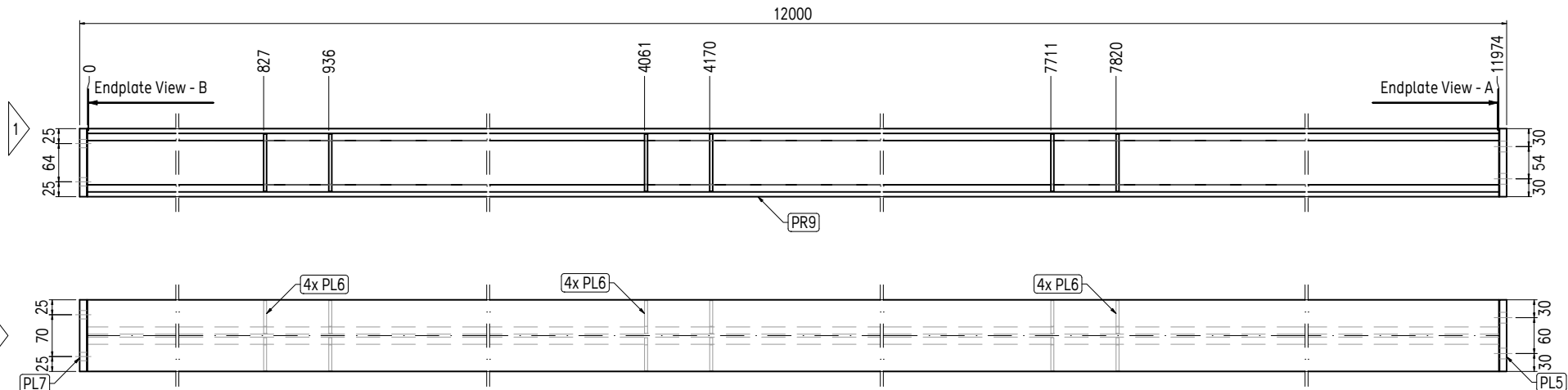
		PROJEKTOWANIE I REALIZACJA INWESTYCJI	
ul. D. Muśnickiego 17 66-400 Gorzów Wlkp.		tel: +48 697 77 33 73 e-mail: tom_bach@tlen.pl	
Temat: Przebudowa budynku magazynowo-garażowego			
Adres: ul. Herberta 66-400 Gorzów Wlkp. dz.nr 2256, obr. 0005, jen.ew. 086101_1		Faza:PAB	Pr.nr:
Inwestor: Urząd Miasta Gorzowa Wlkp. ul. Sikorskiego 3-4, 66-400 Gorzów Wielkopolski.		Data:10.12.2025	Rev:
Projektant: mgr. inż Tomasz Bach LBS/0076/PWOK/09		Skala:	1/10
Tytuł rys.: budynek magazynowo-garażowy P3,P4		sprawił: mgr. inż Adam Bach LBS/0023/PWBKb/19	Format: 297x600 Nr rys. Z6

Element	Część	Profil	Ilość/ele m.	Ilość	Długość	kg/szt.	Materiał
P5		Beam (HEA120)		1		243.2	
	PL5	P120x12x114	1	1	114	1.3	S235JR
	PL6	P55x5x96	12	12	96	0.2	S235JR
	PL7	P120x12x114	1	1	114	1.3	S235JR
	PR9	HEA120	1	1	11974	238.1	S235JR
P6		(HEA120)		1		217.7	
	PL5	P120x12x114	1	1	114	1.3	S235JR
	PL6	P55x5x96	8	8	96	0.2	S235JR
	PR17	HEA120	1	1	10798	214.8	S235JR
				2			

Śuby	Skęcane w warsztacie	Element	Ø	L [mm]	Ilość
DIN 931 - 8.8	No	P5	12	50	4



B. PL7 - P120x12x114

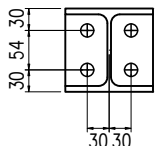
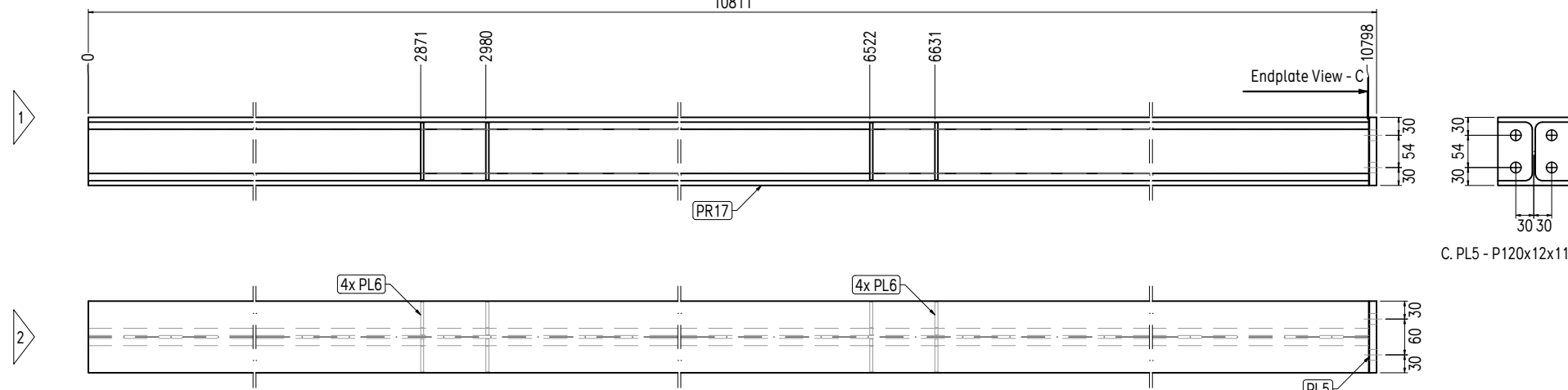
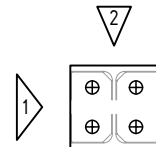
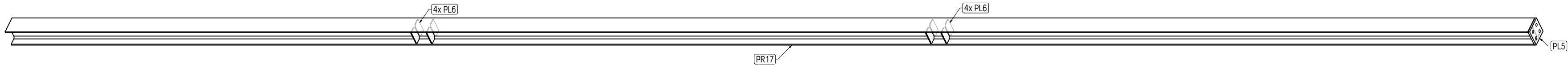


A. PL5 - P120x12x114

UWAGA:


- KONSTRUKCJA STALOWA: KLASA EXC2
- WARUNKI WYKONANIA I ODBIORU KONSTRUKCJI STALOWEJ ZGODNIE Z PN-EN-1090 Z PÓŹNIEJSZYMI POPRAWKAMI.
- ELEMENTY STALOWE OCZYSZCZONE DO STOPNIA SA 2 WG. ISO 8501-1.
- CHROPOWATOŚĆ POWIERZCHNI WG ISO 8503-1.
- POŁĄCZENIA Z ELEMENTAMI STALOWYMI ŚRUBOWE: KATEGORIA "D".
- ŚRUBY M16, M12, M10 kl. 8.8, M8 kl.4,6,
- SPOINY NIEOZNACZONE NA RYSUNKU WYKONAĆ JAKO CZOŁOWE NA PEŁNĄ GRUBOŚĆ ŁĄCZONEJ ŚCIANKI.
- SPOSÓB PRZYGOTOWANIA ELEMENTÓW DO SPAWANIA, KOLEJNOŚĆ I KIERUNEK UKŁADANIA SPOIN, RODZAJ UŻYTYCH MATERIAŁÓW SPAWALNICZYCH ORAZ NASTAWY URZĄDZENIA SPAWALNICZEGO WG. PROJEKTU TECHNOLOGII SPAWANIA SPORZĄDZONEGO PRZEZ UPRAWNIONEGO TECHNOLOGA SPAWALNICTWA.
- W TRAKCIE PRAC WARSZTATOWYCH NALEŻY UWZGLĘDNIĆ ŁĄCZNIKI DOCHODZĄCYCH ELEMENTÓW MONTAŻOWYCH ŁĄCZONYCH POPRZEC SPAWANIE I SKRĘCANIE ZGODNIE Z ICH LOKALIZACJĄ.

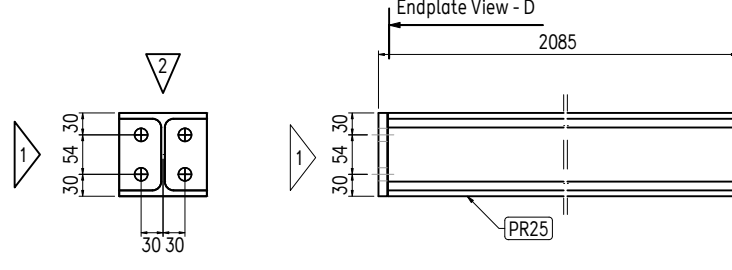
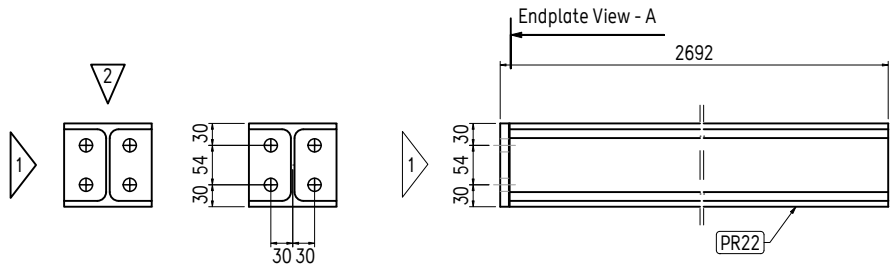
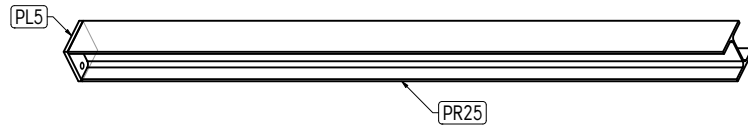
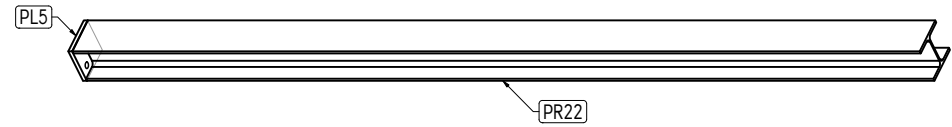
1xP5 - HEA120



C. PL5 - P120x12x114

1xP6 - HEA120

		PROJEKTOWANIE I REALIZACJA INWESTYCJI	
ul. D. Muśnickiego 17 66-400 Gorzów Wlkp.		tel: +48 697 77 33 73 e-mail: tom_bach@tlen.pl	
Temat: Przebudowa budynku magazynowo-garażowego			
Adres: ul. Herberta 66-400 Gorzów Wlkp. dz.nr 2256, obr. 0005, jen.ew. 086101_1		Faza:PAB	Pr.nr:
Inwestor: Urząd Miasta Gorzowa Wlkp. ul. Sikorskiego 3-4, 66-400 Gorzów Wielkopolski.		Data:10.12.2025	Rev:
Projektant: mgr. inż Tomasz Bach LBS/0076/PWOK/09		Skala: 1/10	jednostki: mm
Tytuł rys.: budynek magazynowo-garażowy P5,P6		Format: 297x600	
Sprawdził: mgr. inż Adam Bach LBS/0023/PWBKb/19		Nr rys. Z7	

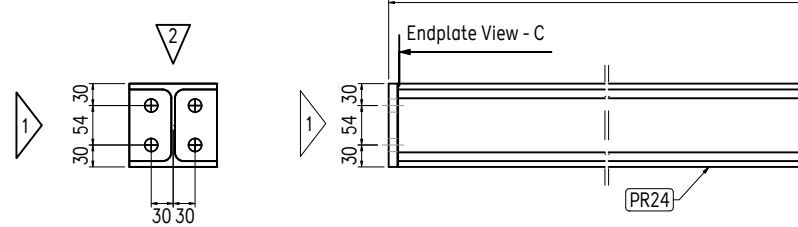
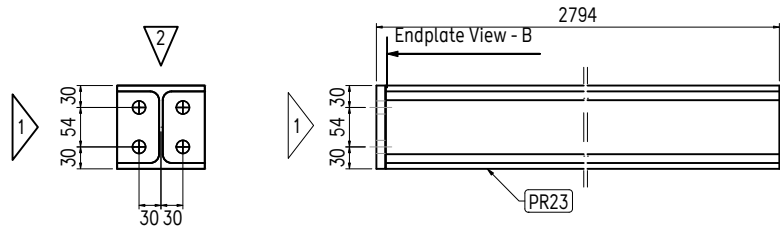
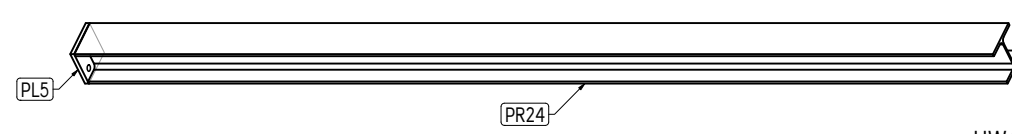
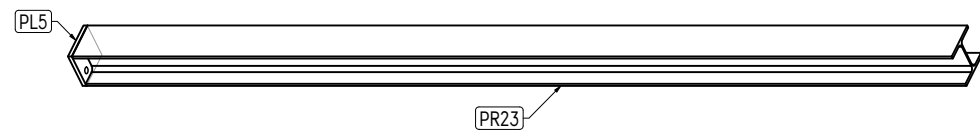


A. PL5 - P120x12x114

D. PL5 - P120x12x114

1xP7 - HEA120

1xP10 - HEA120



B. PL5 - P120x12x114

C. PL5 - P120x12x114

1xP8 - HEA120

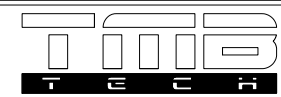
1xP9 - HEA120

Element	Część	Profil	Ilość/ele m.	Ilość	Długość	kg/szt.	Materiał
P7		(HEA120)		1		54.6	
	PL5	P120x12x114	1	1	114	1.3	S235JR
	PR22	HEA 120	1	1	2679	53.3	S235JR
P8		(HEA120)		1		56.6	
	PL5	P120x12x114	1	1	114	1.3	S235JR
	PR23	HEA 120	1	1	2781	55.3	S235JR
P9		(HEA120)		1		59.1	
	PL5	P120x12x114	1	1	114	1.3	S235JR
	PR24	HEA 120	1	1	2904	57.8	S235JR
P10		(HEA120)		1		42.5	
	PL5	P120x12x114	1	1	114	1.3	S235JR
	PR25	HEA 120	1	1	2072	41.2	S235JR
				4			

Śuby	Skřcane w warsztacie	Element	ø	L [mm]	Ilość
DIN 931 - 8.8	No	P7	16	60	4
DIN 931 - 8.8	No	P8	16	60	4
DIN 931 - 8.8	No	P9	16	60	4
DIN 931 - 8.8	No	P10	16	60	4

UWAGA:

1. KONSTRUKCJA STALOWA: KLASA EXC2
2. WARUNKI WYKONANIA I ODBIORU KONSTRUKCJI STALOWEJ ZGODNIE Z PN-EN-1090 Z PÓŹNIEJSZYMI POPRAWKAMI.
3. ELEMENTY STALOWE OCZYSZCZONE DO STOPNIA SA 2 WG. ISO 8501-1.
4. CHROPOWATOŚĆ POWIERZCHNI WG ISO 8503-1.
5. POŁĄCZENIA Z ELEMENTAMI STALOWYMI ŚRUBOWE: KATEGORIA "D"
6. ŚRUBY M16, M12, M10 kl. 8.8, M8 kl.4,6,
7. SPOINY NIEOZNACZONE NA RYSUNKU WYKONAĆ JAKO CZOŁOWE NA PEŁNĄ GRUBOŚĆ ŁĄCZONEJ ŚCIANKI.
8. SPOSÓB PRZYGOTOWANIA ELEMENTÓW DO SPAWANIA, KOLEJNOŚĆ I KIERUNEK UKŁADANIA SPOIN, RODZAJ UŻYTYCH MATERIAŁÓW SPAWALNICZYCH ORAZ NASTAWY URZĄDZENIA SPAWALNICZEGO WG. PROJEKTU TECHNOLOGII SPAWANIA SPORZĄDZONEGO PRZEZ UPRAWNIONEGO TECHNOLOGA SPAWALNICTWA.
9. W TRAKCIE PRAC WARSZTATOWYCH NALEŻY UWZGLĘDNIĆ ŁĄCZNIKI DOCHODZĄCYCH ELEMENTÓW MONTAŻOWYCH ŁĄCZONYCH POPRZEC SPAWANIE I SKRĘCANIE ZGODNIE Z ICH LOKALIZACJĄ.



PROJEKTOWANIE I REALIZACJA INWESTYCJI

ul. D. Muśnickiego 17
66-400 Gorzów Wlkp.

tel: +48 697 77 33 73
e-mail: tom_bach@tlen.pl

Temat:	Przebudowa budynku magazynowo-garażowego
--------	--

Adres: ul. Herberta 66-400 Gorzów Wlkp. dz.nr 2256, obr. 0005, jen.ew. 086101_1	Faza: PAB	Pr.nr:
	Data: 10.12.2025	Par:

Inwestor: Urząd Miasta Gorzowa Wlkp. ul. Sikorskiego 3-4, 66-400 Gorzów Wielkopolski.	Projektant: mgr. inż Tomasz Bach LBS/0076/PWOK/09	Skala: 1/10
		jednostki: mm

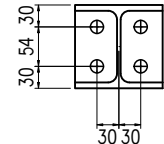
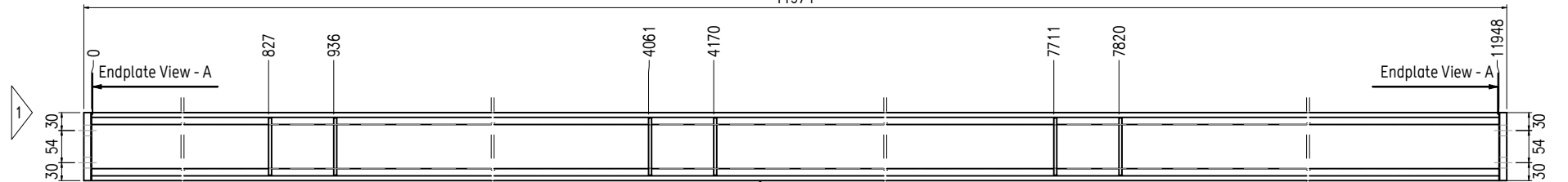
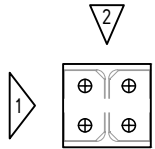
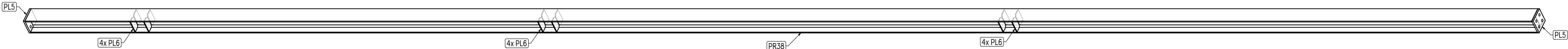
Tytuł rys.:	budynek magazynowo-garażowy P7,P8,P9,P10	sprawił: mgr. inż Adam Bach LBS/0023/PWBKb/19	Format: 297x420 Nr rys. Z8
-------------	---	---	-------------------------------

Element	Część	Profil	Ilość/ele m.	Ilość	Długość	kg/szt.	Materiał
P11		Beam (HEA120)		1		242.7	
	PL5	P120x12x114	2	2	114	1.3	S235JR
	PL6	P55x5x96	12	12	96	0.2	S235JR
	PR38	HEA120	1	1	11948	237.6	S235JR
P12		(HEA120)		1		228.1	
	PL5	P120x12x114	1	1	114	1.3	S235JR
	PL13	P56x8x96	2	2	96	0.3	S235JR
	PL14	P120x8x114	2	2	114	0.9	S235JR
	PR33	HEA120	1	1	11285	224.4	S235JR
				2			

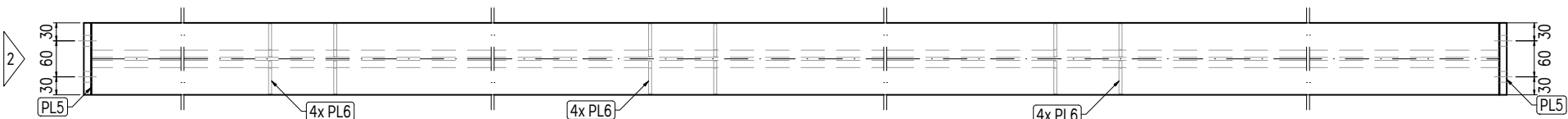
Śuby	Skęcane w warsztacie	Element	Ø	L [mm]	Ilość
DIN 931 - 8.8	No	P11	16	60	8

UWAGA:

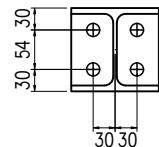
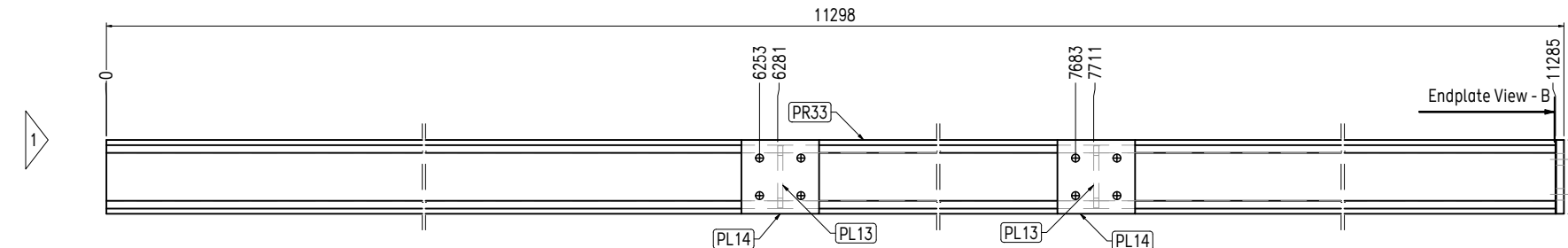
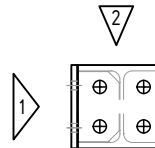
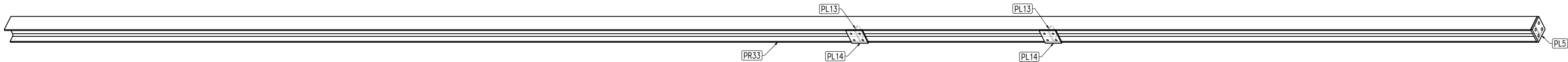
- KONSTRUKCJA STAŁOWA: KLASA EXC2
- WARUNKI WYKONANIA I ODBIORU KONSTRUKCJI STAŁOWEJ ZGODNIE Z PN-EN- 1090 Z PÓŹNIEJSZYMI POPRAWKAMI.
- ELEMENTY STAŁOWE OCZYSZCZONE DO STOPNIA SA 2 WG. ISO 8501-1.
- CHROPOWATOŚĆ POWIERZCHNI WG ISO 8503-1.
- POŁĄCZENIA Z ELEMENTAMI STAŁOWYMI ŚRUBOWE: KATEGORIA "D".
- ŚRUBY M16, M12, M10 kl. 8.8, M8 kl.4,6,
- SPOINY NIEOZNACZONE NA RYSUNKU WYKONAĆ JAKO CZOŁOWE NA PEŁNA GRUBOŚĆ ŁĄCZONEJ ŚCIANKI.
- SPOSÓB PRZYGOTOWANIA ELEMENTÓW DO SPAWANIA, KOLEJNOŚĆ I KIERUNEK UKŁADANIA SPOIN, RODZAJ UŻYTYCH MATERIAŁÓW SPAWALNICZYCH ORAZ NASTAWY URZĄDZENIA SPAWALNICZEGO WG. PROJEKTU TECHNOLOGII SPAWANIA SPORZĄDZONEGO PRZEZ UPRAWNIONEGO TECHNOLOGA SPAWALNICTWA.
- W TRAKCIE PRAC WARSZTATOWYCH NALEŻY UWZGLĘDNIĆ ŁĄCZNIKI DOCHODZĄCYCH ELEMENTÓW MONTAŻOWYCH ŁĄCZONYCH POPRZEC SPAWANIE I SKRĘCANIE ZGODNIE Z ICH LOKALIZACJĄ.



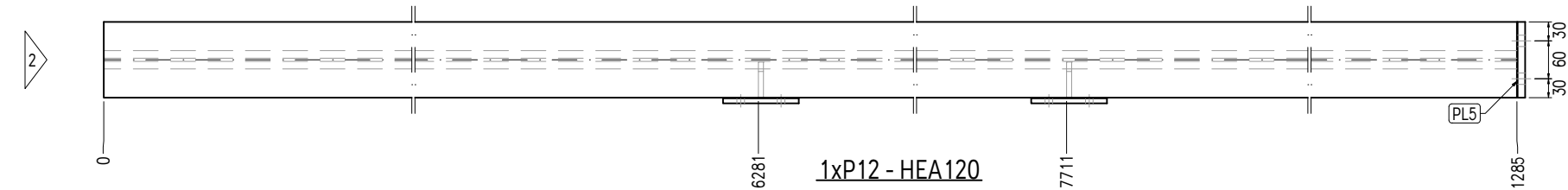
A. PL5 - P120x12x114




1xP11 - HEA120



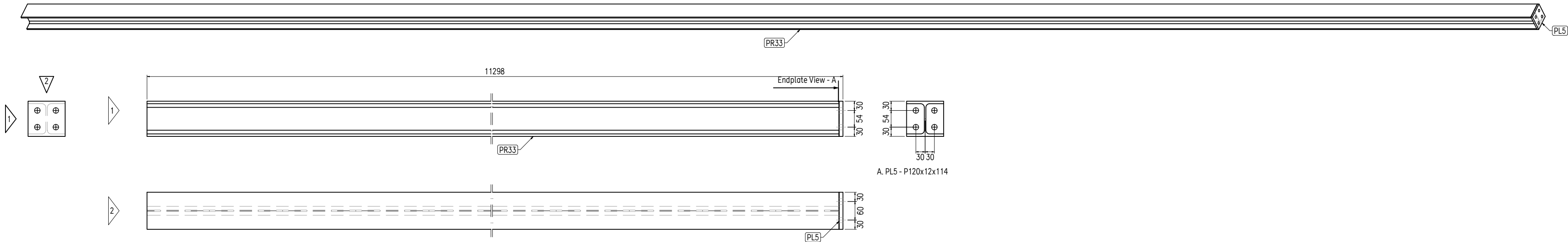
B. PL5 - P120x12x114



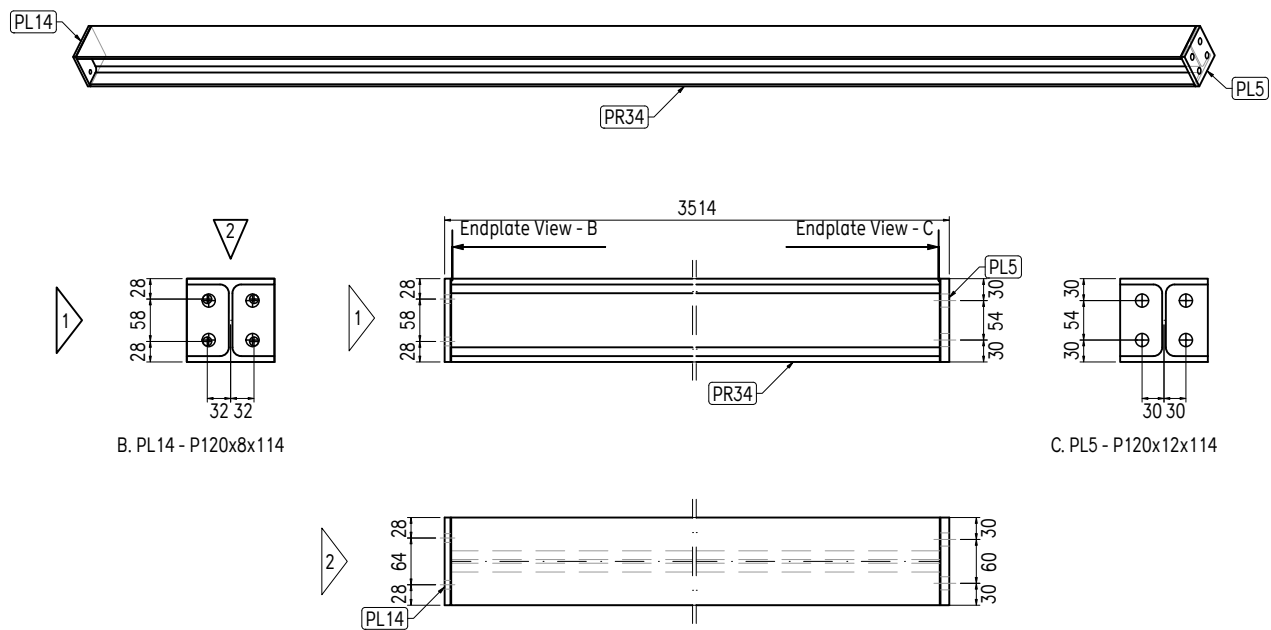
1xP12 - HEA120

		PROJEKTOWANIE I REALIZACJA INWESTYCJI	
ul. D. Muśnickiego 17 66-400 Gorzów Wlkp.		tel: +48 697 77 33 73 e-mail: tom_bach@tlen.pl	
Temat: Przebudowa budynku magazynowo-garażowego			
Adres: ul. Herberta 66-400 Gorzów Wlkp. dz.nr 2256, obr. 0005, jen.ew. 086101_1		Faza:PAB	Pr.nr:
Investor: Urząd Miasta Gorzowa Wlkp. ul. Sikorskiego 3-4, 66-400 Gorzów Wielkopolski.		Data:10.12.2025	Rev:
Projektant: mgr. inż Tomasz Bach LBS/0076/PWOK/09		Skala: 1/10	jednostki: mm
Tytuł rys.: budynek magazynowo-garażowy P11,P12		sprawdził: mgr. inż Adam Bach LBS/0023/PWBKb/19	Format: 297x600 Nr rys. Z9

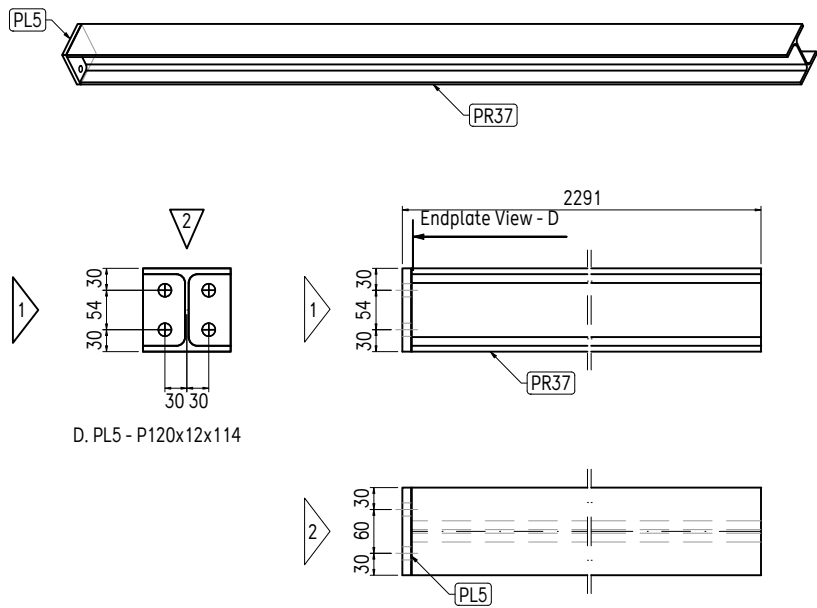
Element	Część	Profil	Ilość/ele m.	Ilość	Długość	kg/szt.	Materiał
P13		(HEA120)		2		225.7	
	PL5	P120x12x114	1	2	114	1.3	S235JR
	PR33	HEA120	1	2	11285	224.4	S235JR
P14		Beam (HEA120)		1		71.6	
	PL5	P120x12x114	1	1	114	1.3	S235JR
	PL14	P120x8x114	1	1	114	0.9	S235JR
	PR34	HEA120	1	1	3492	69.5	S235JR
P15		(HEA120)		1		46.6	
	PL5	P120x12x114	1	1	114	1.3	S235JR
	PR37	HEA120	1	1	2278	45.3	S235JR
				4			
		Śuby	Skręcane w warsztacie	Element	ø	L [mm]	Ilość
		DIN 931 - 8.8	No	P14	10	40	4



2xP13 - HEA120




1xP14 - HEA120



1xP15 - HEA120

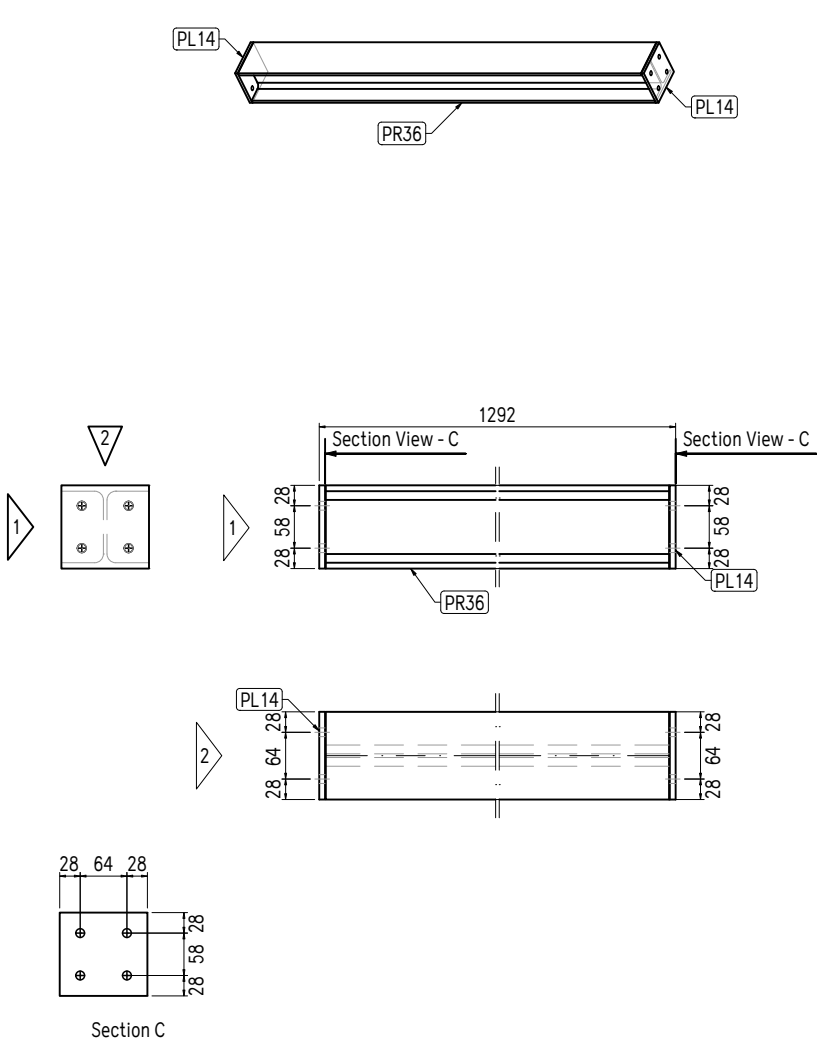
UWAGA:

1. KONSTRUKCJA STALOWA: KLASA EXC2
2. WARUNKI WYKONANIA I ODBIORU KONSTRUKCJI STALOWEJ ZGODNIE Z PN-EN-1090 Z PÓŹNIEJSZYMI POPRAWKAMI.
3. ELEMENTY STALOWE OCZYSZCZONE DO STOPNIA SA 2 WG. ISO 8501-1.
4. CHROPOWATOŚĆ POWIERZCHNI WG ISO 8503-1.
5. POŁĄCZENIA Z ELEMENTAMI STALOWYMI ŚRUBOWE: KATEGORIA "D".
6. ŚRUBY M16, M12, M10 kl. 8.8, M8 kl.4,6,
7. SPOINY NIEOZNACZONE NA RYSUNKU WYKONAĆ JAKO CZOŁOWE NA PEŁNĄ GRUBOŚĆ ŁĄCZONEJ ŚCIANKI.
8. SPOSÓB PRZYGOTOWANIA ELEMENTÓW DO SPAWANIA, KOLEJNOŚĆ I KIERUNEK UKŁADANIA SPOIN, RODZAJ UŻYTYCH MATERIAŁÓW SPAWALNICZYCH ORAZ NASTAWY URZĄDZENIA SPAWALNICZEGO WG. PROJEKTU TECHNOLOGII SPAWANIA SPORZĄDZONEGO PRZEZ UPRAWNIŁONEGO TECHNOLOGA SPAWALNICTWA.
9. W TRAKCIE PRAC WARSZTATOWYCH NALEŻY UWZGLĘDNIĆ ŁĄCZNIKI DOCHODZĄCYCH ELEMENTÓW MONTAŻOWYCH ŁĄCZONYCH POPRZEC SPAWANIEM I SKRĘCANIEM ZGODNIE Z ICH LOKALIZACJĄ.

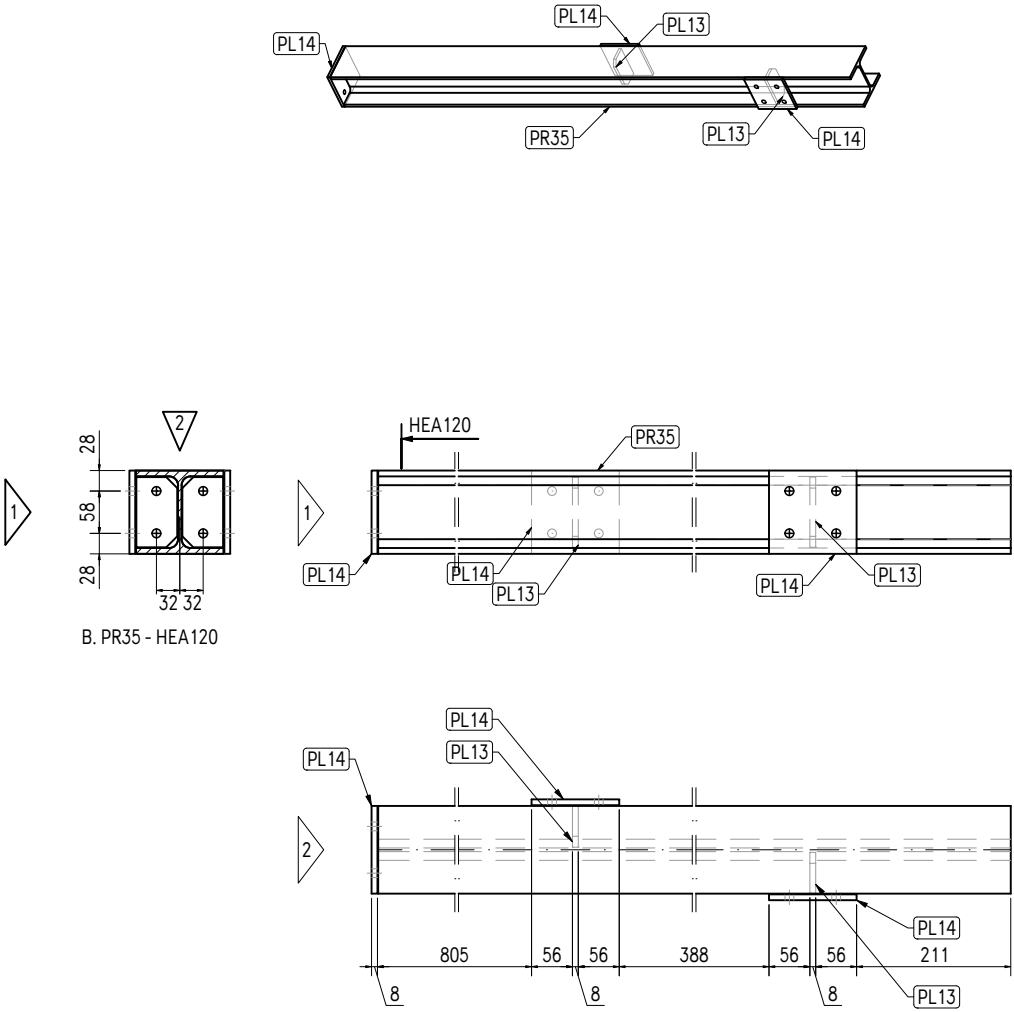
		PROJEKTOWANIE I REALIZACJA INWESTYCJI	
ul. D. Muśnickiego 17 66-400 Gorzów Wlkp.		tel: +48 697 77 33 73 e-mail: tom_bach@tlen.pl	
Temat: Przebudowa budynku magazynowo-garażowego			
Adres: ul. Herberta 66-400 Gorzów Wlkp. dz.nr 2256, obr. 0005, jen.ew. 086101_1		Faza:PAB	Pr.nr:
Inwestor: Urząd Miasta Gorzowa Wlkp. ul. Sikorskiego 3-4, 66-400 Gorzów Wielkopolski.		Data:10.12.2025	Rev:
Projektant: mgr. inż Tomasz Bach LBS/0076/PWOK/09		Skala: 1/10	jednostki: mm
Tytuł rys.: budynek magazynowo-garażowy P13,P14,P15		sprawdził: mgr. inż Adam Bach LBS/0023/PWBKb/19	Format: 297x600 Nr rys. Z10

Element	Część	Profil	Ilość/elem.	Ilość	Długość	kg/szt.	Materiał
W1		Beam (HEA120)		1		27.1	
	PL14	P120x8x114	2	2	114	0.9	S235JR
	PR36	HEA120	1	1	1274	25.3	S235JR
W2		Beam (HEA120)		2		35.9	
	PL13	P56x8x96	2	4	96	0.3	S235JR
	PL14	P120x8x114	3	6	114	0.9	S235JR
	PR35	HEA120	1	2	1643	32.7	S235JR
				3			

Śuby	Skręcane w warsztacie	Element	Ø	L [mm]	Ilość
DIN 931 - 8.8	No	W1	10	40	8
DIN 931 - 8.8	No	W2	10	40	8



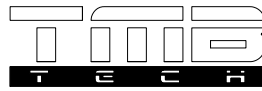
1xW1 - HEA120



2xW2 - HEA120

UWAGA:

- KONSTRUKCJA STALOWA: KLASA EXC2
- WARUNKI WYKONANIA I ODBIORU KONSTRUKCJI STALOWEJ ZGODNIE Z PN-EN-1090 Z PÓŹNIEJSZYMI POPRAWKAMI.
- ELEMENTY STALOWE OCZYSZCZONE DO STOPNIA SA 2 WG. ISO 8501-1.
- CHROPOWATOŚĆ POWIERZCHNI WG ISO 8503-1.
- POŁĄCZENIA Z ELEMENTAMI STALOWYMI ŚRUBOWE: KATEGORIA "D".
- ŚRUBY M16, M12, M10 kl. 8.8, M8 kl.4,6,
- SPOINY NIEOZNACZONE NA RYSUNKU WYKONAĆ JAKO CZOŁOWE NA PEŁNA GRUBOŚĆ ŁĄCZONEJ ŚCIANKI.
- SPOSÓB PRZYGOTOWANIA ELEMENTÓW DO SPAWANIA, KOLEJNOŚĆ I KIERUNEK UKŁADANIA SPOIN, RODZAJ UŻYTYCH MATERIAŁÓW SPAWALNICZYCH ORAZ NASTAWY URZĄDZENIA SPAWALNICZEGO WG. PROJEKTU TECHNOLOGII SPAWANIA SPORZĄDZONEGO PRZEZ UPRAWNIONEGO TECHNOLOGA SPAWALNICTWA.
- W TRAKCIE PRAC WARSZTATOWYCH NALEŻY UWZGLĘDNIĆ ŁĄCZNIKI DOCHODZĄCYCH ELEMENTÓW MONTAŻOWYCH ŁĄCZONYCH POPRZEC SPAWANIE I SKRĘCANIE ZGODNIE Z ICH LOKALIZACJĄ.

		PROJEKTOWANIE I REALIZACJA INWESTYCJI	
ul. D.Muśnickiego 17 66-400 Gorzów Wlkp.		tel: +48 697 77 33 73 e-mail: tom_bach@tlen.pl	
Temat: Przebudowa budynku magazynowo-garażowego			
Adres:ul. Herberta 66-400 Gorzów Wlkp. dz.nr 2256, obr. 0005, jen.ew. 086101_1		Faza:PAB	Pr.nr:
		Data:10.12.2025	Rev:
Inwestor:Urząd Miasta Gorzowa Wlkp. ul. Sikorskiego 3-4, 66-400 Gorzów Wielkopolski.		Projektant: mgr. inż Tomasz Bach LBS/0076/PWOK/09	Skala: 1/10 jednostki: mm
Tytuł rys.: budynek magazynowo-garażowy W1,W2		sprawdził: mgr. inż Adam Bach LBS/0023/PWBKb/19	Format: 297x420 Nr rys. Z11