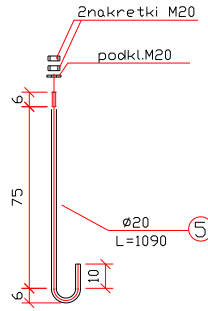


√A

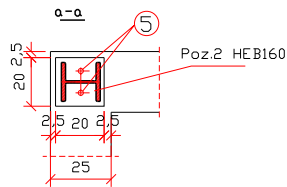


WYKAZ STALI ZBRJOJENIOWEJ						
NR	ø	Długość /cm/	Ilość szt.	Długość /m/ #6	#12	#16
1	12	Log 3560	4		142,40	
2	6		98	143,08		
3	12	129	32		41,28	
4	6	80	32	25,60		
5	20	109	16			17,44
Długość łączna /mb/				168,68	183,68	17,44
Masa jedn. kg/mb				0,222	0,888	1,58
Masa razem /kg/				37,5	163,2	27,6
Masa łączna /kg/				230,0		

Rdzenie żelbetowe
pod słupy stalowe HEB160
skala 1:20

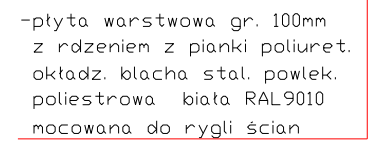


BETON B20
STAL A-II/A-0



<p>Nazwa i adres obiektu</p> <p>ROZBUDOWA I PRZEBUDOWA STACJI UZDATNIANIA WODY w KOŚMINIE</p> <p><u>BUDYNEK TECHNOLOGICZNY</u></p>	Funkcja	Inie. Nazwisko	Data	Podpis
	Projektant	mgr inż. A. SPIONEK upr. bud. 103/82/WL 34/89/WL	05-11	
	Projektant			
	Sprawdził			
<p>Przedmiot rysunku</p> <p>RZUT FUNDAMENTOW</p>				
	Stadium: P.T.	Skala: 1:50	Nr rys.	1

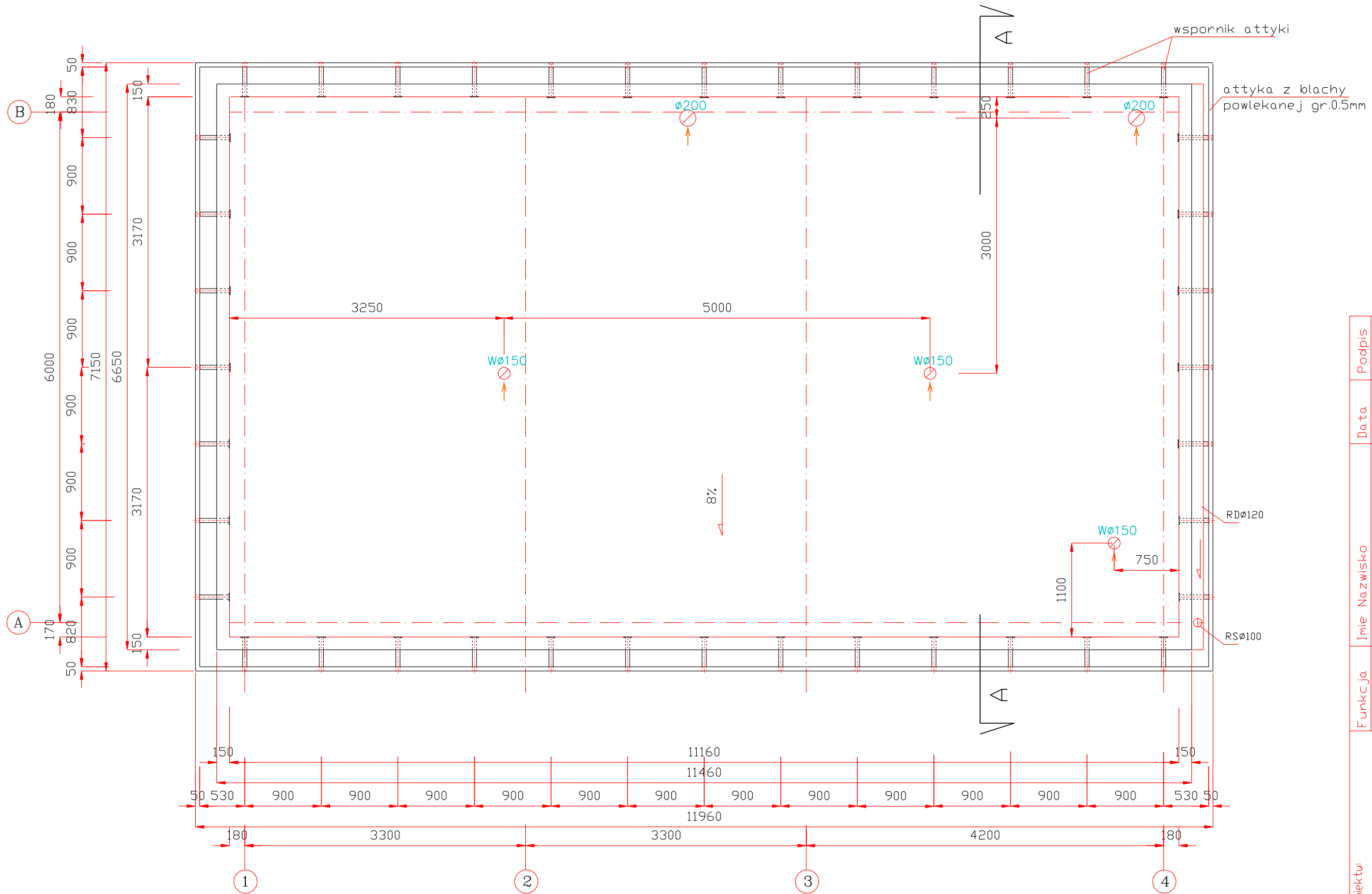
skala 1:50



<p>Nazwa i adres obiektu:</p> <p>ROZBUDOWA I PRZEBUDOWA STACJI UZDATNIANIA WODY W KOŚMINIE</p> <p>BUDYNEK TECHNOLOGICZNY</p>	Funkcja	Imię Nazwisko	Data	Podpis
	Projektant	mgr inż. J. POLKOWSKI upr. bud. 284/74/Łm	05-11	
	Projektant	mgr inż. A. SPIONEK upr. bud. 103/82/ŁŁ 34/89/ŁŁ	05-11	
<p>Przedmiot rysunku:</p> <p>RZUT PRZYZIEMIĄ</p>	Sprawdzał			
	Stadium: P.T.	Skala: 1:50	Nr rys. 2	

RZUT DACHU

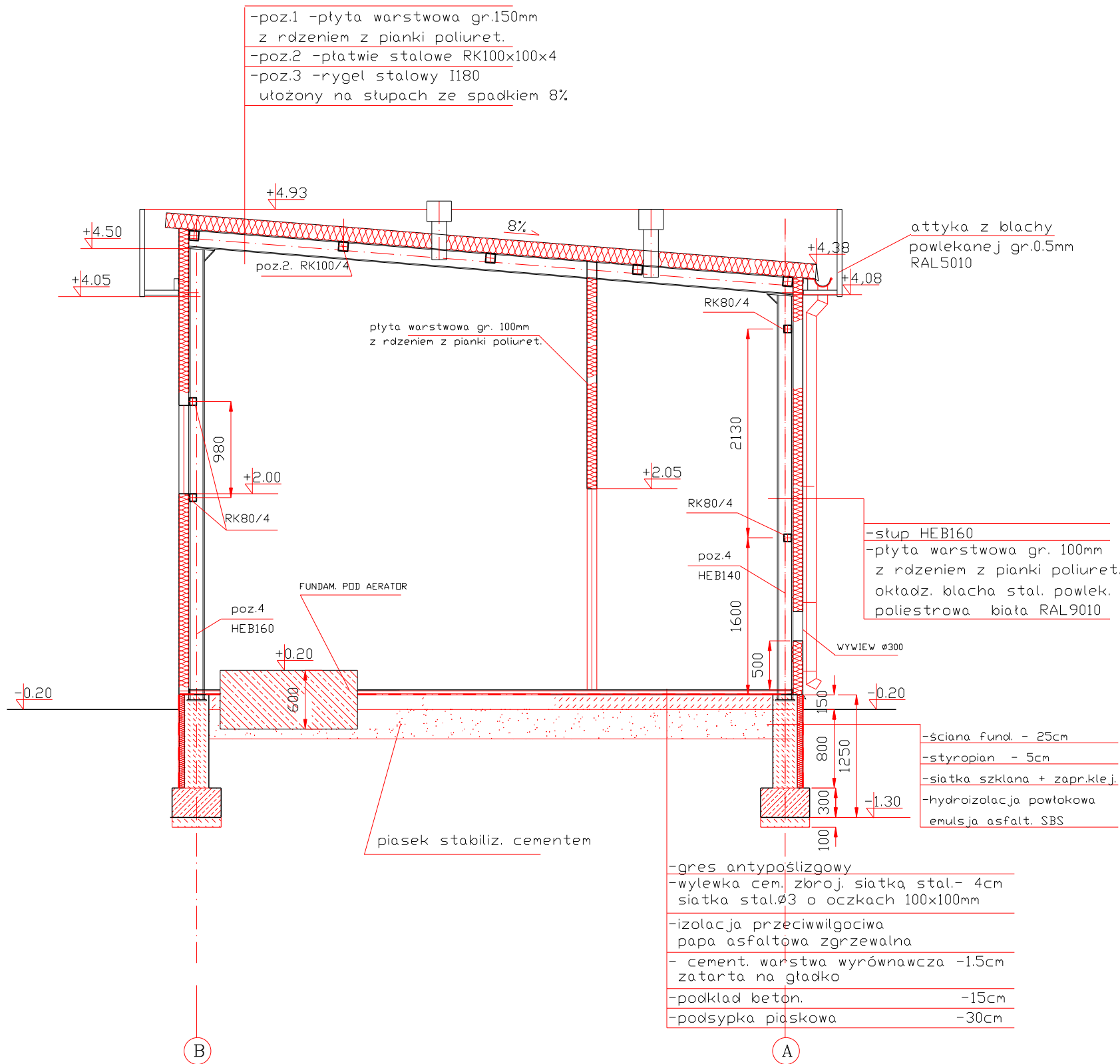
skala 1:50



Nazwa i adres obiektu: ROZBUDOWA i PRZEBUDOWA STACJI UZDATNIANIA WODY w KOŚMINIE <u>BUDYNEK TECHNOLOGICZNY</u>	Funkcja	Imię Nazwisko	Data	Podpis
	Projektant	mgr inż. A. SPONEK upr. bud. 103/82/WL 34/89/WL	05-11	
	Projektant			
	Sprawdził			
Przedmiot rysunku: RZUT DACHU	Stadium: P.T.		Skala: 1:50	Nr rys. 3

PRZEKRÓJ A-A

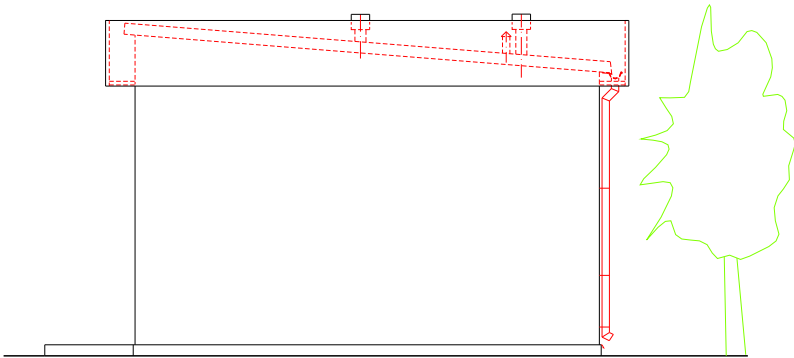
skala 1:50



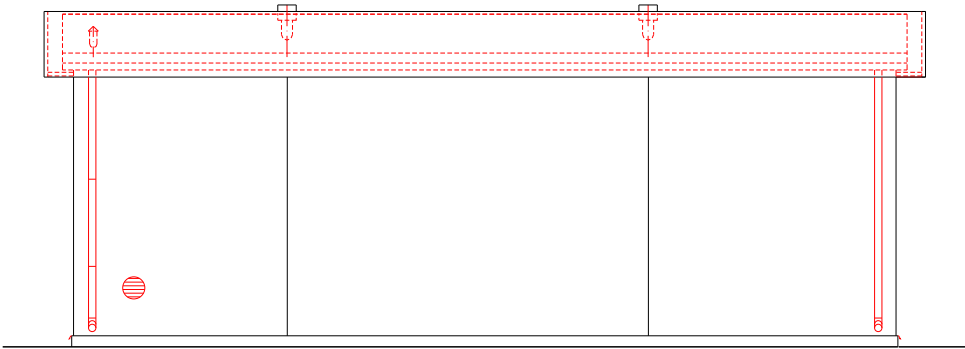
Nazwa i adres obiektu: ROZBUDOWA I PRZEBUDOWA STACJI UZDATNIANIA WODY w KOŚMINIE BUDYNEK TECHNOLOGICZNY Przedmiot rysunku: PRZEKRÓJ A-A	Funkcja	Imię Nazwisko	Data	Podpis
	Projektant	mgr inż. J. POLKOWSKI upr. bud. 284/74/Lm	05-11	
	Projektant	mgr inż. A. SPONEK upr. bud. 103/82/WL 34/89/WL	05-11	
	Sprawdził			
Stadium: P.T.			Skala: 1:50	Nr rys. 4

ELEWACJA POŁUDNIOWA

skala 1:100

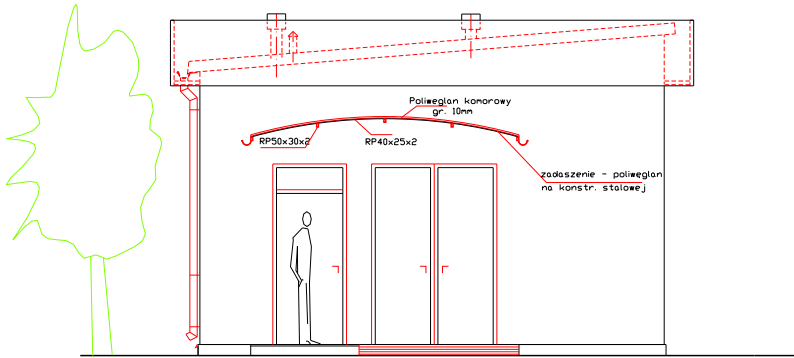


ELEWACJA WSCHODNIA

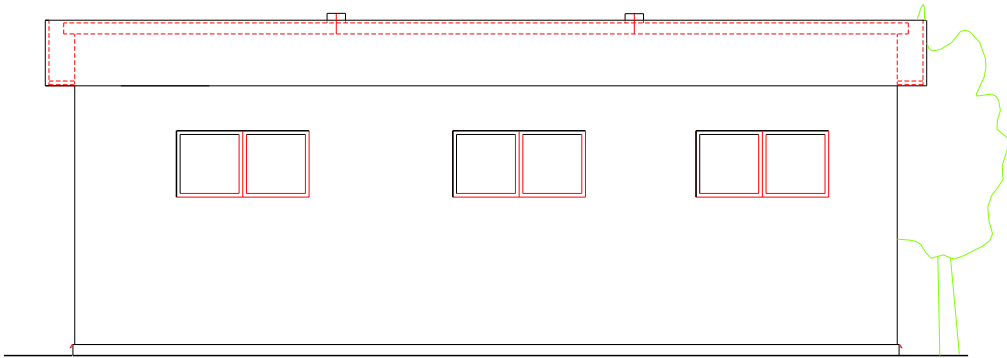


ELEWACJA PÓŁNOCNA

skala 1:100

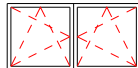

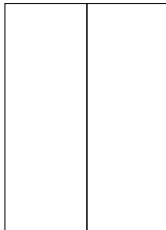


ELEWACJA ZACHODNIA



Nazwa i adres obiektu: ROZBUDOWA I PRZEBUDOWA STACJI UZDATNIANIA WODY w KOŚMINIE BUDYNEK TECHNOLOGICZNY Przedmiot rysunku: ELEWACJE	Funkcja	Imię Nazwisko	Data	Podpis
	Projektant	mgr inż. J. POLKOWSKI upr. bud. 284/74/Lm	05-11	
	Projektant	mgr inż. A. SPIONEK upr. bud. 103/82/WL 34/89/WL	05-11	
	Sprawdził			
Stadium: P.T.		Skala: 1:100	Nr rys.	5

ZESTAWIENIE STOLARKI

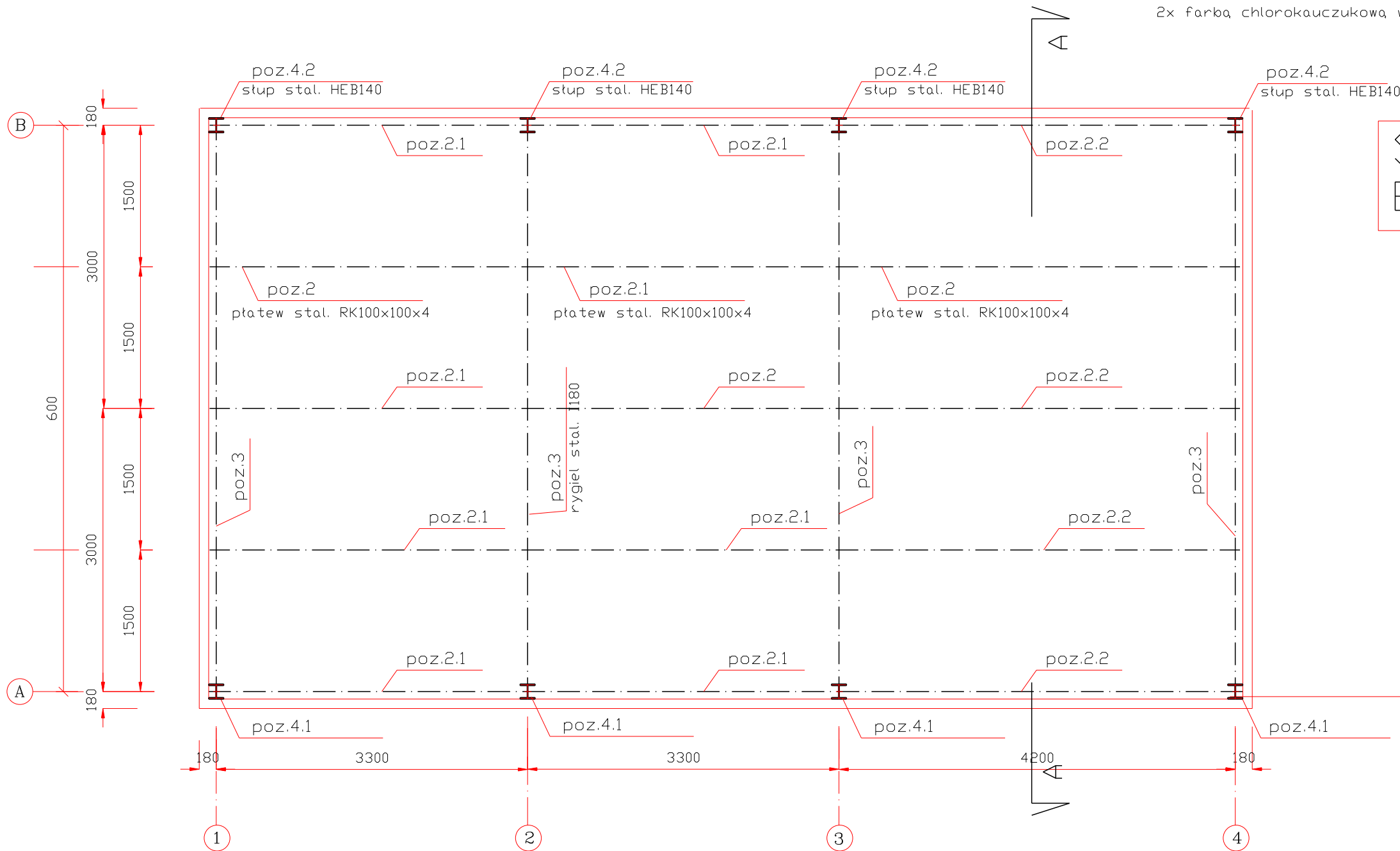
LP.		1	2	3	
Nazwa wyrobu		Okno PCV	Drzwi drewniane	Drzwi stalowe	
Oznaczenie		O12	Dz1	Dz12	
SCHEMAT					
Wymiar w swietle ościeży	szer.	1700	1000	1700	
	wys.	800	2450	2500	
Wymiar w swietle ościeznicy	szer.	1800	900	1600	
	wys.	900	2400/2000	2400	
Rodzaj szklenia					
Ilosc szt.	3	L	P	L	P
			1	1	
Sposob wykonania			KB1-32.9/1/		
Uwagi:					

Nazwa i adres obiektu: ROZBUDOWA i PRZEBUDOWA STACJI UZDATNIANIA WODY w KOŚMIE BUDYNEK TECHNOLOGICZNY	Funkcja	Imię Nazwisko	Data	Podpis
	Projektant	mgr inż. A. SPONEK upr. bud. 103/82/WL 34/89/WL	05-11	
	Projektant			
Przedmiot rysunku: WYKAZ STOLARKI	Sprawdził			
	Stadium: P.T.	Skala: 1:100	Nr rys. 6	

SCHEMAT KONSTRUKCJI BUDYNKU
skala 1:50

UWAGAI:

1. Elementy konstrukcji spawać montażowo spoiną pachwinową grubości $g=0,7$ grubości cieńszego elementu
2. Spawy oczyścić ze zgorzeliny i zabezpieczyć antykorozyjnie.
3. Elementy stalowe oczyścić do III stopnia dokładności i 2x malować farbą podkładową tlenkową oraz 2x farbą chlorokauczukową w kolorze niebieskim.



STAL St3SX
Elektrody ER-146

<p>Nazwa i adres obiektu:</p> <p>ROZBUDOWA I PRZEBUDOWA STACJI UZDATNIANIA WODY w KOŚMINIE</p> <p><u>BUDYNEK TECHNOLOGICZNY</u></p>	Funkcja	Imię Nazwisko	Data	Podpis
	Projektant	mgr inż. A. SPIONEK upr. bud. 103/82/WL 34/89/WL	05-11	
	Projektant			
	Sprawdzał			
<p>Przedmiot rysunku:</p> <p>SCHEMAT KONSTRUKCJI STALOWEJ BUDYNKU</p>	Stadium: P.T.	Skala: 1:50	Nr rys.	7

Poz.4.1.SŁUP STALOWY "S2" – szt.4.
(wymiary w mm)

Poz.4.2.SŁUP STALOWY "S1" – szt.4.
(wymiary w mm)

WYKAZ STALI PROFILOWEJ

L.p.	Profil	Długość mm	Ilość szt	Masa jedn. kg/m	Masa 1szt. kg	Masa całk. kg
1	HEB160	4127	4	42,63	175,9	703,6
2	HEB160	4598	4	42,63	196,0	784,1
3	∅160x15	280	8	18,84	5,3	24,2
4	∅109x8	144	4	6,85	1,0	4,0
5	∅160x12	165	4	15,07	2,5	10,0
6	∅108x8	122	4	6,78	0,83	3,3
7	∅150x12	160	4	14,13	2,3	9,2
8	∅200x20	200	8	31,40	6,3	50,4
RAZEM					kg	1589

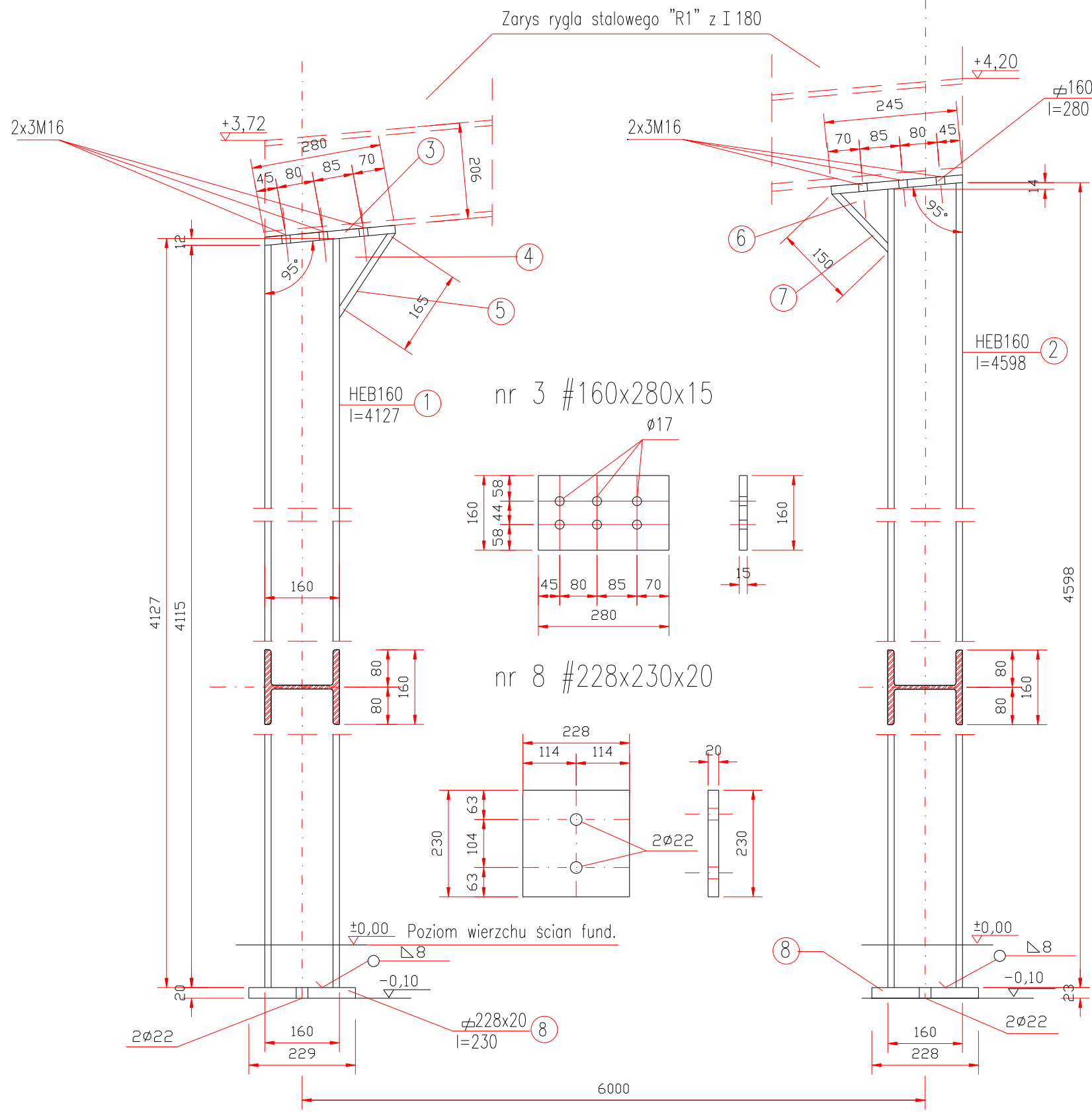
Śruby M16x55; kl.10.9 – szt.48

UWAGI:

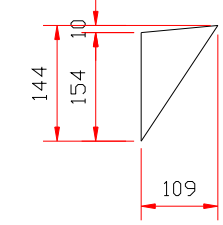
- Elementy stalowe spawać spawem ciągłym.
Grubość spawu g=0,7mm grubości cieńszego elementu.
- Po spawaniu oczyścić spawy i usunąć zgorzelinę.
- Elementy stalowe należy oczyścić z rdzy do III-go stopnia dokładności i dwukrotnie pomalować farbą miniową 60% oraz farbą ftalową ogólnego stosowania w kolorze niebieskim

STAL St3SX
ELEKTRODY ER-146

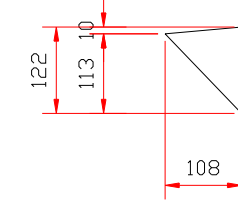
Objekt: Rozbudowa i przebudowa stacji uzdatniania wody w Kośminie		Treść rys. : Słupy stalowe Poz. 4.1, 4.2		Rodzaj proj. PBW
		Upr. bud	Podpis	Data 05.2011r
Projektował	mgr inż. A. Śpionek	34/89/WŁ		Skala: 1:10
				Nr rys. 8



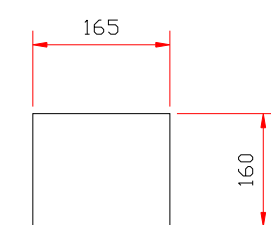
nr 4 #109x144x8



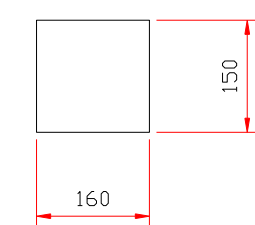
nr 6 #108x122x8



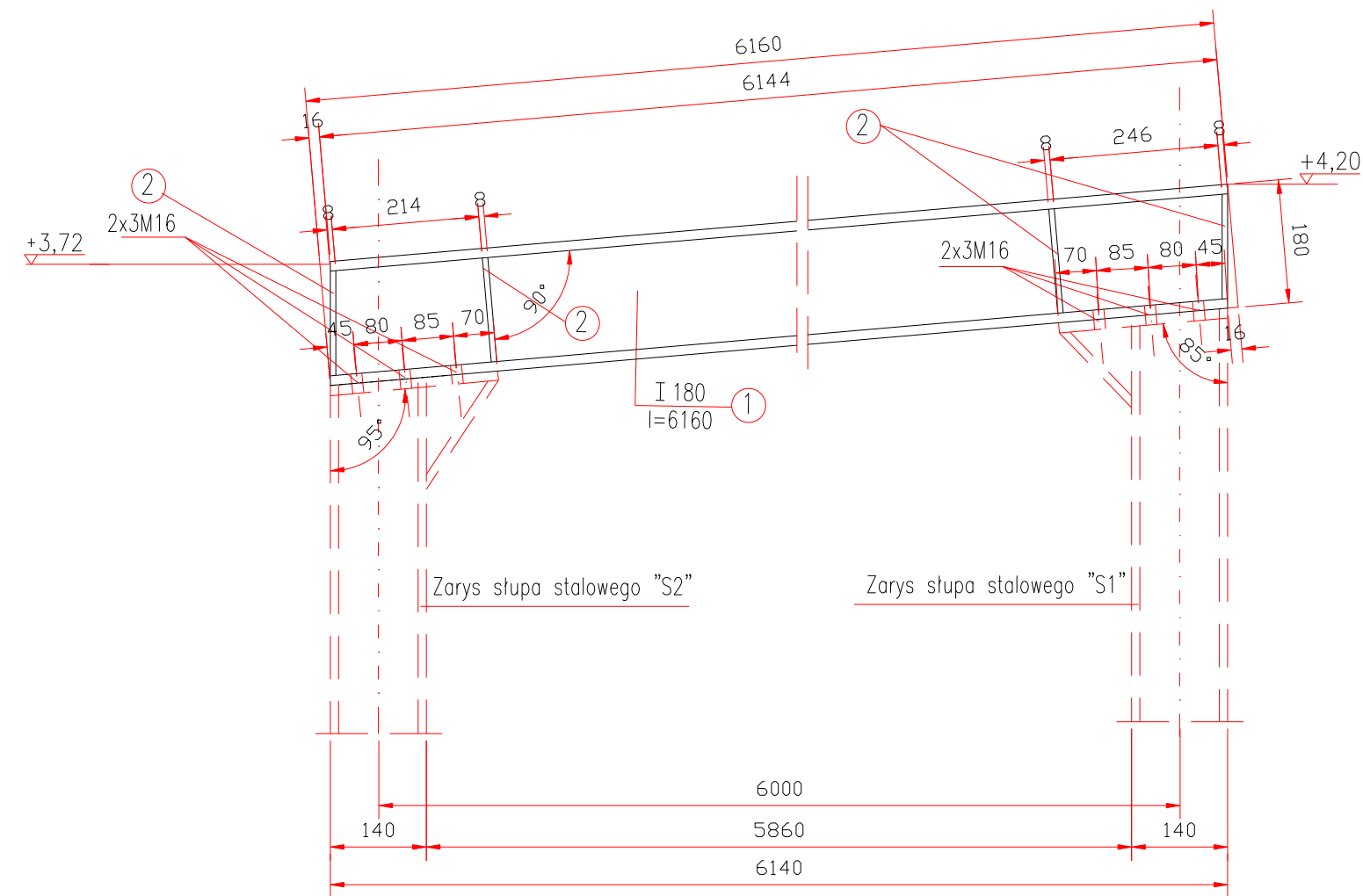
nr 5 #160x165x12



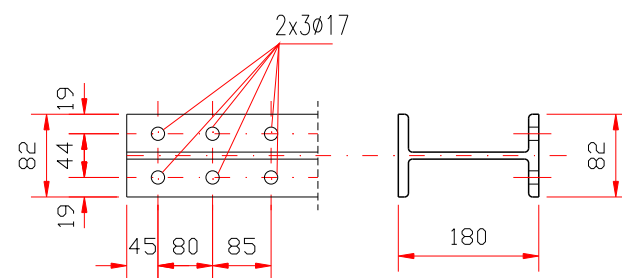
nr 7 #150x160x12



Poz.3.RYGIEL STALOWY "R1" – szt.3.
(wymiary w mm)



ROZMIESZCZENIE OTWORÓW W RYGLU



WYKAZ STALI PROFILOWEJ

L.p.	Profil	Długość mm	Ilość szt	Masa jedn. kg/m	Masa 1szt. kg	Masa całk. kg
1	I 180	6160	4	21,90	134,9	540,0
2	∅37x8	158	32	2,32	0,37	12,0
RAZEM					kg	552,0

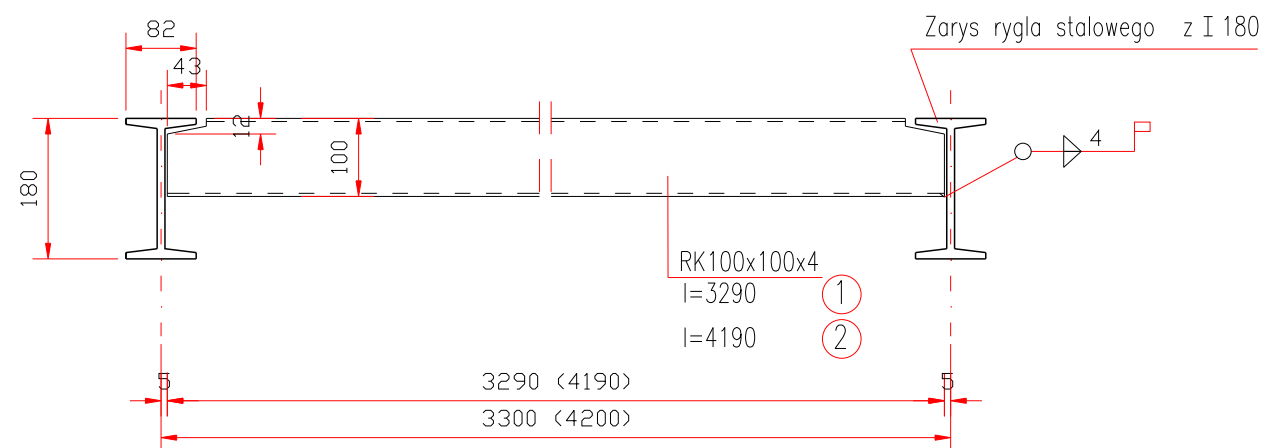
STAL St3SX

UWAGI:

- Rygle stalowe łączyć ze słupami śrubami M16x55
kl. 10.9 w ilości 6szt na złącze
kl. 10.9 w ilości 6szt na złącze
- Żebra nr 2 spawać do rygli spoiną pachwinową ciągłą gr. 4mm
- Rygle stalowe należy oczyścić z rdzy do III-go
stopnia dokładności i dwukrotnie pomalować
farbą miniową 60% oraz farbą ftalową ogólnego
stosowania w kolorze brązowym

Objekt: Rozbudowa i przebudowa stacji uzdatniania wody w Kośminie		Treść rys. : Poz 3. Rygiel stalowy		Rodzaj proj. PBW
		Upr. bud	Podpis	Data 05.2011r
Projektował	mgr inż. A. Śpionek	34/89/WŁ		Skala: 1:10
				Nr rys. 9

Poz.2.1; 2.2 PŁATEW STALOWA – szt.12
(wymiary w mm)



WYKAZ STALI PROFIŁOWEJ

Nr.	Profil	Długość mm	Ilość szt	Masa jedn. kg/m	Masa 1szt. kg	Masa całk. kg
1	RK100x100x4	3290	10	11,70	38,5	385,0
2	RK100x100x4	4190	5	11,70	49,0	245,0
RAZEM					kg	630,0

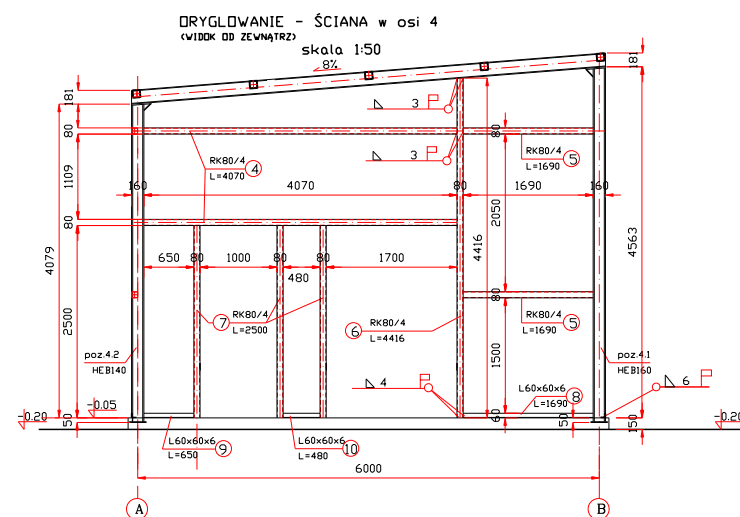
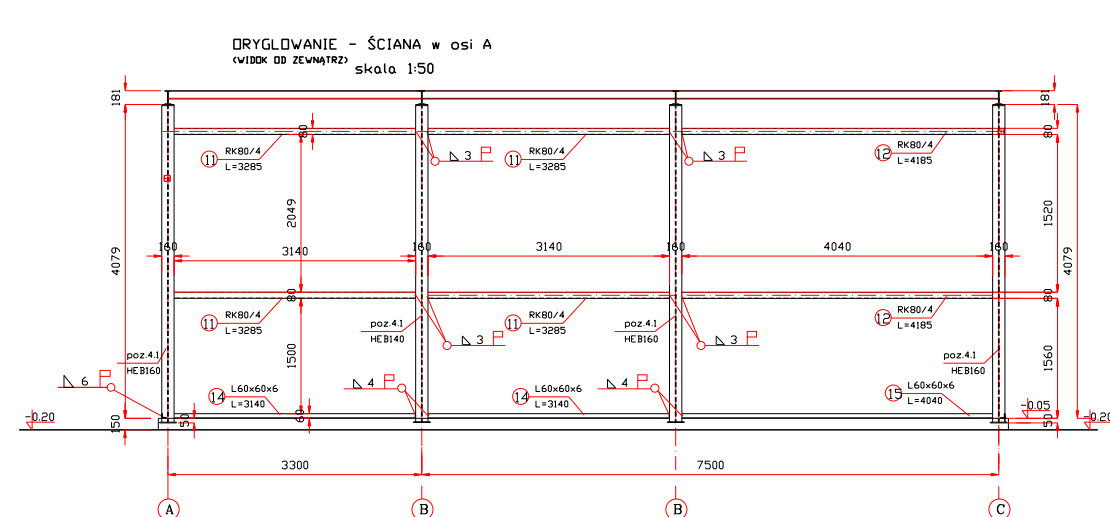
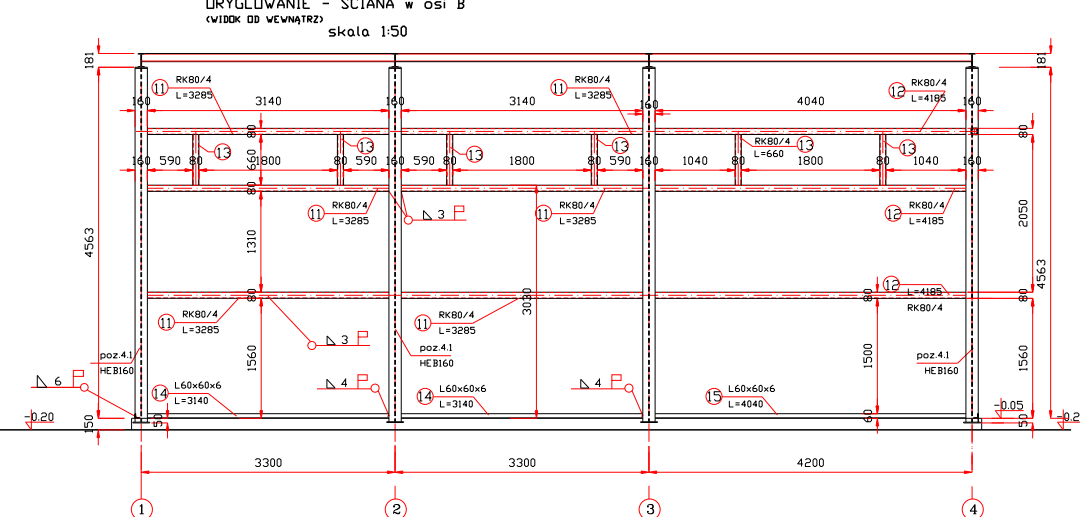
STAL St3SX

UWAGI:

1. Płatwie stalowe stalowe spawać czotowo do rygli spawem ciągłym. Grubość spawu g=0,7mm grubości cieńszego elementu.
2. Po spawaniu oczyścić spawy i usunąć zgorzelinę.
3. Płatwie stalowe należy oczyścić z rdzy do III-go stopnia dokładności i dwukrotnie pomalować farbą miniówą 60% oraz farbą ftalową ogólnego stosowania w kolorze brązowym

STAL St3SX
ELEKTRODY ER-146

Objekt: Rozbudowa i przebudowa stacji uzdatniania wody w Kośminie		Treść rys. : Płatwie stalowe Poz.2 "P1"		Rodzaj proj. PBW
		Upr. bud	Podpis	Data 05.2011r
Projektował	mgr inż. A. Śpionek	34/89/WŁ		Skala: 1:10
				Nr rys. 10



WYKAZ STALI KSZTAŁTOWEJ						
NR	ELEMENT	Ilość szt	Długość 1 szt./mm	MASA		razem /kg/
				jedn./kg/mb/	1 szt. /kg/	
1.	RK80x80x4	1	4324	9,22	26,6	40,0
2.	RK80x80x4	4	2880	9,22	20,6	106,4
3.	L60x60x6	2	2880	5,42	15,7	31,4
4.	RK80x80x4	2	4070	9,22	37,5	75,1
5.	RK80x80x4	2	1690	9,22	15,6	31,2
6.	RK80x80x4	1	4416	9,22	40,7	40,7
7.	RK80x80x4	3	2500	9,22	23,1	69,3
8.	L60x60x6	1	1690	5,42	9,2	9,2
9.	L60x60x6	1	650	5,42	3,5	3,5
10.	L60x60x6	1	480	5,42	2,6	2,6
11.	RK80x80x4	10	3285	9,22	30,3	303,0
12.	RK80x80x4	5	4185	9,22	20,9	104,5
13.	RK80x80x4	6	660	9,22	6,1	36,6
14.	L60x60x6	4	3140	5,42	17,0	68,0
15.	L60x60x6	2	4040	5,42	21,9	43,8
Masa razem /kg/						965,0
Dodatek na spoiny 18% /kg/						17,4
MASA ŁĄCZNA /kg/						983,3

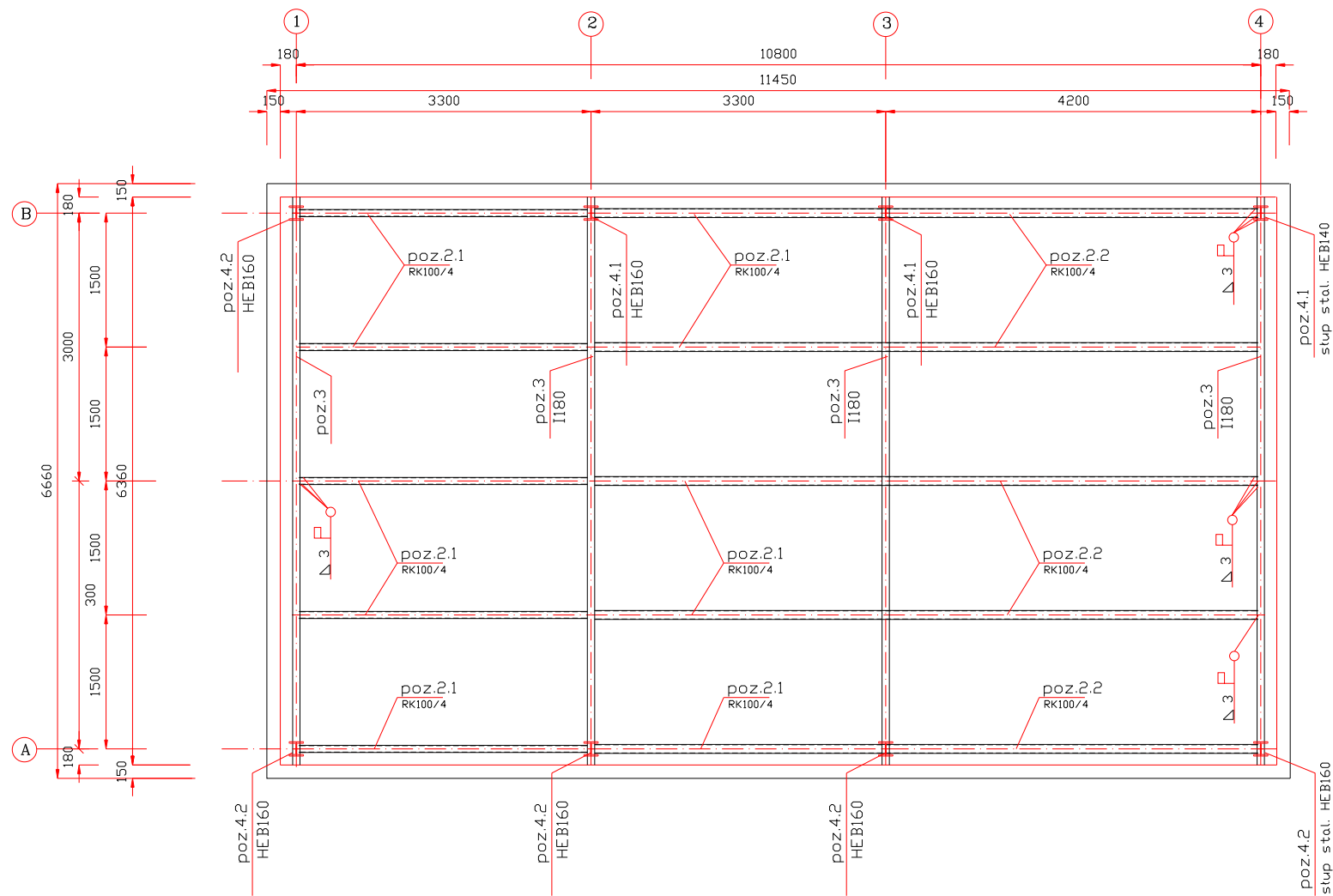
UWAGA!

1. Rygle ścian spawać montażowo spoiną pachwinową grubości $g=0,7$ grubości cięższego elementu
2. Katownik 60x60x6 nacować do podłoża
srubaną rozporową rynną M12x80, co 600mm
3. Spawy oczyścić ze zgorzeli i zabezpieczyć antykorozyjnie.
3. Rygle stalowe oczyścić do III stopnia dokładności i
2x malować farbą podkładową tlenkową oraz
2x farbą chlorokauczukową w kolorze niebieskim.

STAL St3SX
Elektrody ER-146

Nazwa i adres obiektu	Funkcja		Imię i Nazwisko	Data	Podpis
RDZBUDOWA I PRZEBUDOWA STACJI UZDATNIANIA WODY w KOŚMINIE	Projektant	mgr inż. A. SPIONEK upr. bud. 103/82/WL 34/89/WL		05-11	
	Projektant				
<u>BUDYNEK TECHNOLOGICZNY</u>					
Przedmiot rysunku					
KONSTRUKCJA ŚCIAN - DRYGLOWANIE	Sprawdził				
	Stadium: P.T.		Skala: 1:50	Nr rys. 11	

KONSTRUKCJA DACHU
skala 1:50



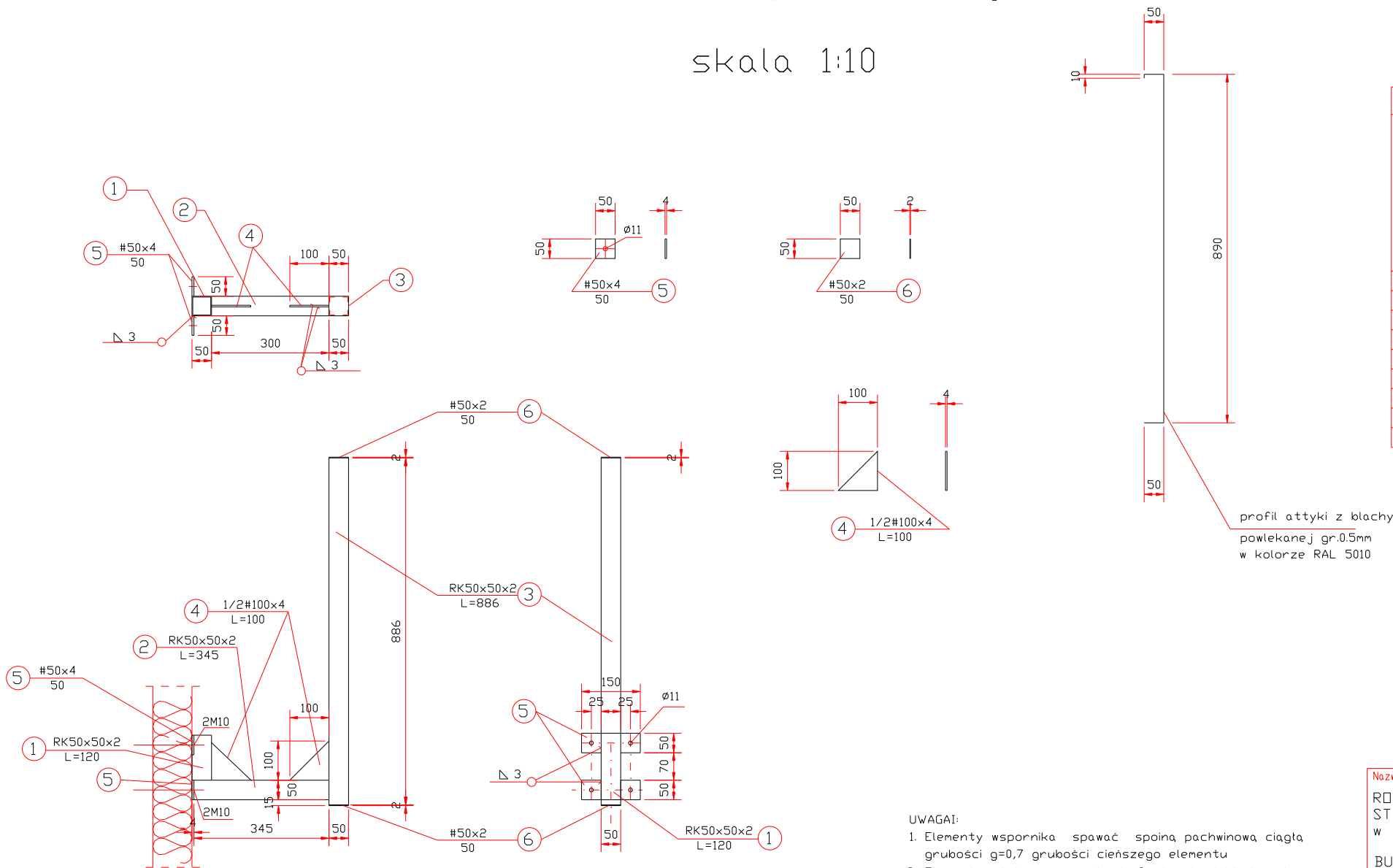
- UWAGI:
- Elementy konstrukcji spawać montażowo spoiną pachwinową grubości g=0,7 grubości cieńszego elementu
 - Spawy oczyścić ze zgorzeliny i zabezpieczyć antykorozyjnie.
 - Elementy stalowe oczyścić do III stopnia dokładności i 2x malować farbą podkładową tlenkową oraz 2x farbą chlorokauczukową w kolorze niebieskim.

STAL St3SX
Elektrody ER-146

Nazwa i adres obiektu ROZBUDOWA i PRZEBUDOWA STACJI UZDATNIANIA WODY w KOŚMINIE	Funkcja	Imię Nazwisko	Data	Podpis
	Projektant	mgr inż. A. SPONEK upr. bud. 103/82/WL 34/89/WL	05-11	
	Projektant			
	Sprawdził			
Przedmiot rysunku KONSTRUKCJA DACHU	Stadium: P.T.		Skala: 1:50	Nr rys. 12

ATTYKA - Wspornik attyki

skala 1:10



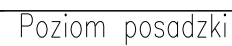
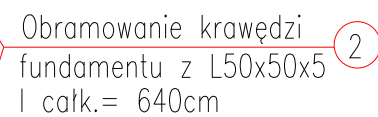
WYKAZ STALI KSZTAŁTOWEJ						
NR	ELEMENT	Ilość szt.	Długość 1 szt./mm/	jedn./kg/mb/	MASA 1 szt. /kg/	razem /kg/
1.	RK50x50x2	1	120	3,0	0,4	0,4
2.	RK50x50x2	1	345	3,0	1,0	1,0
3.	RK50x50x2	1	886	3,0	2,7	2,7
4.	1/2#100x4	2	100	1,6	0,2	0,4
5.	#50x4	4	50	1,6	0,2	0,8
5.	#50x2	2	50	0,8	0,1	0,2
MASA RAZEM /kg/						5,5
Dodatek na spoiny 1,8% /kg/						0,1
MASA ŁACZNA 1szt. /kg/						5,6
MASA ŁACZNA dla 40 szt. /kg/						224,0
Blacha stalowa powlekana RAL 5010 gr. 0,50mm - 28,6m2 x 4,0 = 115,0kg						

STAL St3SX
Elektrody ER-146

Nazwa i adres obiektu:	Funkcja	Imię i Nazwisko	Data	Podpis
ROZBUDOWA i PRZEBUDOWA STACJI UZDATNIANIA WODY w KOŚMINIE	Projektant	mgr inż. A. SPONEK upr. bud. 103/82/WL 34/89/WL	05-11	
BUDYNEK TECHNOLOGICZNY	Projektant			
Przedmiot rysunku:	Sprawdził			
ATTYKA - WSPONIK ATTYKI	Stadium: P.T.	Skala: 1:10	Nr rys. 13	

- UWAGA!
1. Elementy wspornika spawać spoiną pachwinową ciągłą grubości g=0,7 grubości cieńszego elementu
 2. Elementy stalowe oczyścić do I stopnia dokładności poprzez piaskowanie i ocynkować galwanicznie.
 3. Wsporniki mocować do płyt warstwowych i rygli ściennych RK80/4 śrubami ocynk. kl.5.8 - 2M10x200+2M10x120
 4. Blachę powlekaną attyki RAL 5010 nitować do wsporników, do nr 3 i 5 - nity AL/FE 5x10 (8szt. na 1 wspornik)

1:20

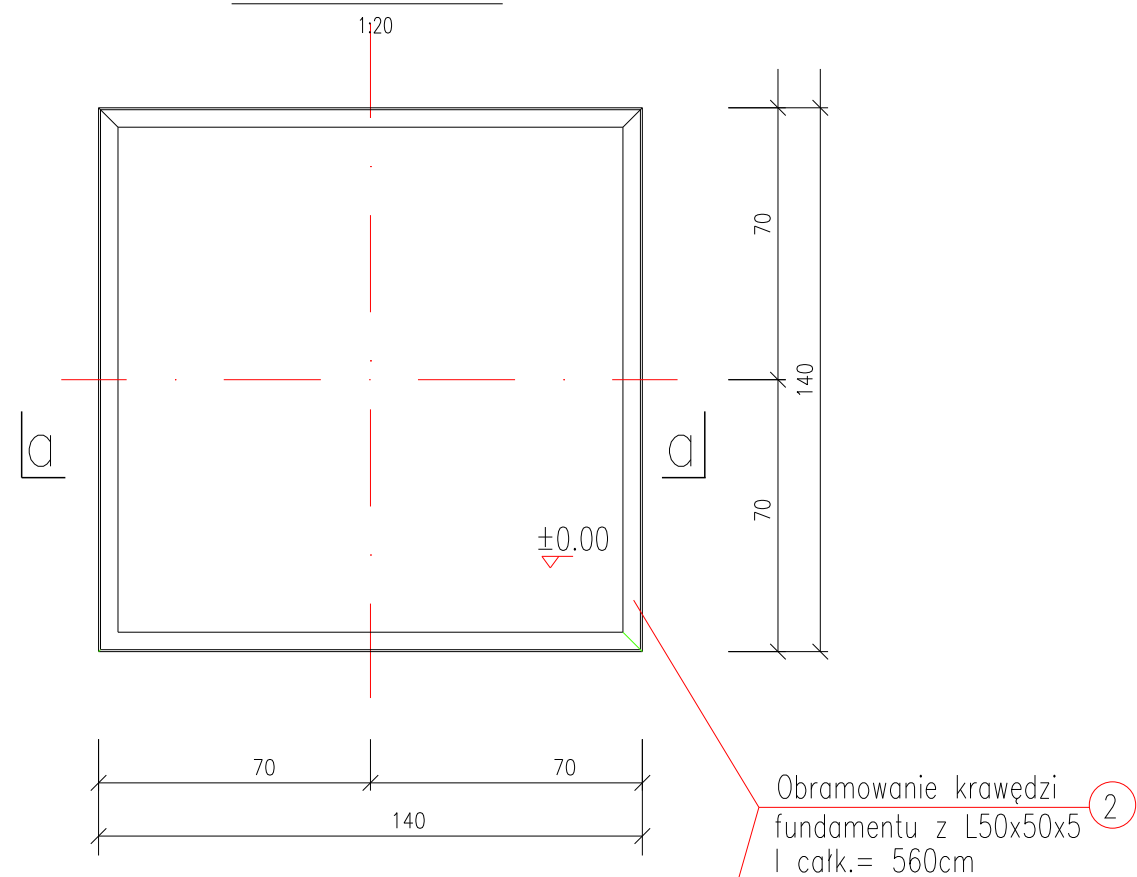


BETON B20

1. Posadowienie proj. fundamentu wg. przekroju A-A
2. Okucie krawędzi fundamentu z L50x50x5 mocować podczas betonowania za pomocą kotew stalowych z płaskownika 40x6mm .
3. Zabezpieczenie antykorozyjne kątowników stalowych – poprzez ocynkowanie ogniowe

Obiekt: Rozbudowa i przebudowa stacji uzdatniania wody w Kośminie	Treść rys. : Fundament żelbetowy pod filtry		Rodzaj proj. PBW
	Upr. bud	Podpis	Data 05.2011
Projektował: mgr inż. A. Śpionek	34/89/WŁ		Skala: 1:20
			Nr rys. 14

widok z góry



WYKAZ STALI – dla 1 fundamentu

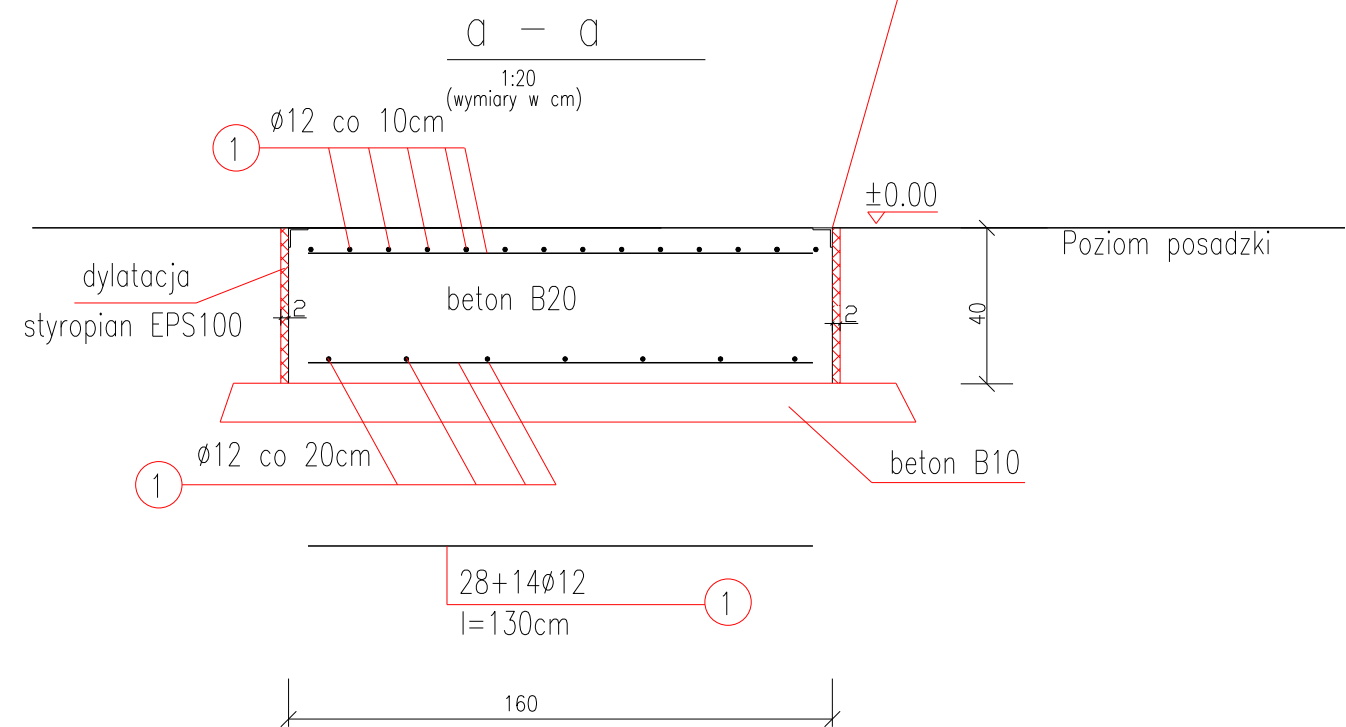
lp	Ø / profil	długość cm	ilość szt	długość m	masa jedm.	masa całk.
1	Ø 12	130	42	54,60	0,888	48,5
2	L50x50x5	560	1	5,60	3,77	21,2
RAZEM					kg	70,0

STAL PROFILOWA – St3SX

STAL ZBROJENIOWA – A-0

BETON B20

WYKONAĆ – szt.2



UWAGI:

1. Posadowienie proj. fundamentu wg. przekroju A-A
2. Okucie krawędzi fundamentu z L50x50x5 mocować podczas betonowania za pomocą kotew stalowych z płaskownika 40x6mm .
3. Zabezpieczenie antykorozyjne kątowników stalowych – poprzez ocynkowanie ogniowe

Obiekt: Rozbudowa i przebudowa stacji uzdatniania wody w Kośminie	Treść rys. : Fundament pod desorbery		Rodzaj proj. PBW
	Upr. bud	Podpis	Data 05.2011
Projektował: mgr inż. A. Śpionek	34/89/WŁ		Skala: 1:20
			Nr rys. 15

1:20



3

$$a - a$$

1:20
(wymiar w cm)



dylatacja
styropian EPS100

14+7ø12
l=170cm

18+10=28
1-130cm

lp	\varnothing profil	długość cm	ilość szt	długość m	masa jedn.	masa całk.
1	\varnothing 12	170	21	35,70	0,888	31,7
2	\varnothing 12	130	28	36,40	0,888	32,3
2	L50x50x5	640	1	6,40	3,77	24,1
RAZEM					kg	89,0

BETON B20

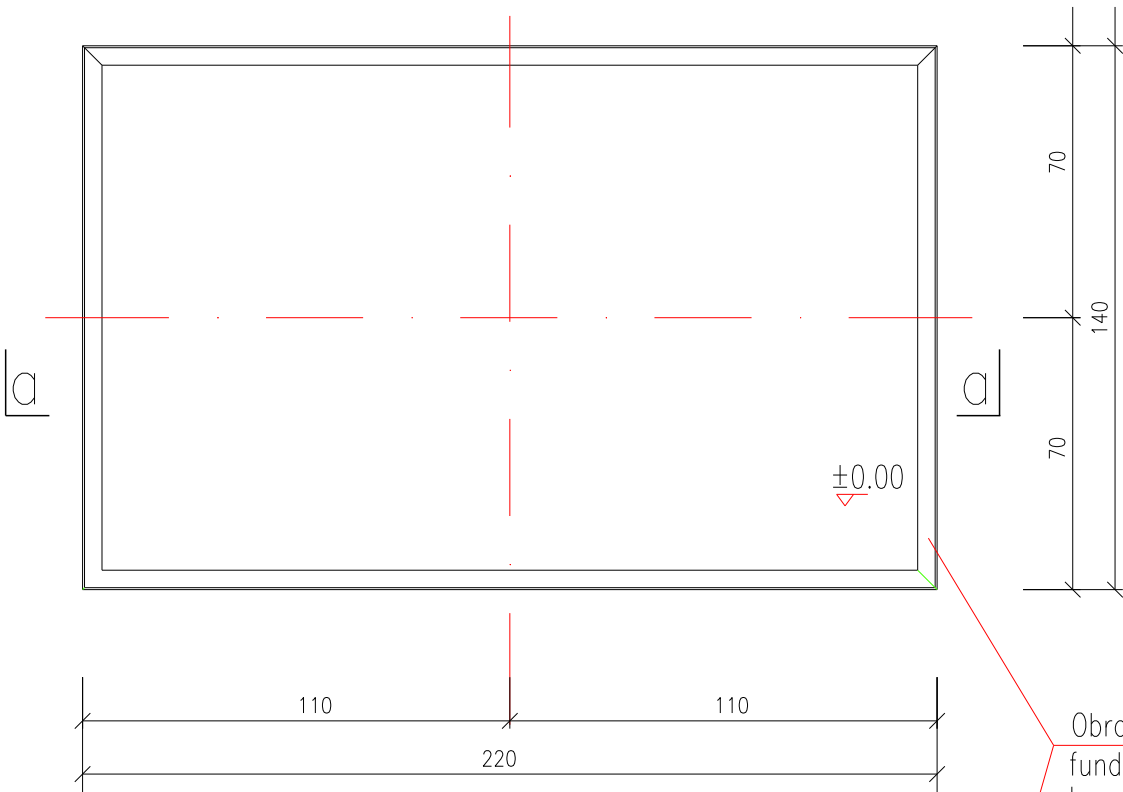
WYKONAĆ – szt.1

1. Posadowienie proj. fundamentu wg. przekroju A-A
2. Okucie krawędzi fundamentu z L50x50x5 mocować podczas betonowania za pomocą kotew stalowych z płaskownika 40x6mm .
3. Zabezpieczenie antykorozyjne kątowników stalowych – poprzez ocynkowanie ogniowe

Obiekt: Rozbudowa i przebudowa stacji uzdatniania wody w Kośminie	Treść rys. : Fundament pod zestaw pomp pośrednich		Rodzaj proj. PBW
	Upr. bud	Podpis	Data 05.2011
Projektował: mgr inż. A. Śpionek	34/89/WŁ		Skala: 1:20
			Nr rys. 16

widok z góry

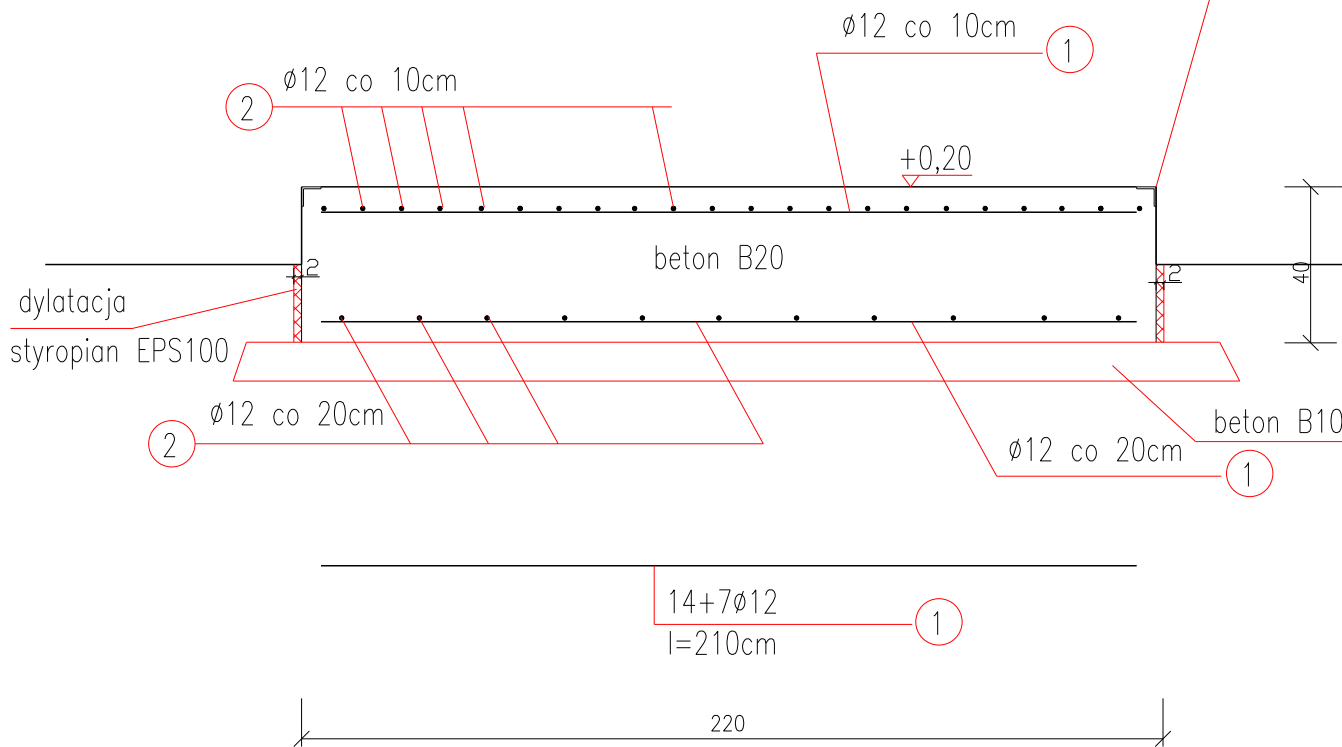
1:20



a - a

1:20
(wymiary w cm)

Obramowanie krawędzi
fundamentu z L50x50x5
l całk. = 720cm



Poziom posadzki

22+11 $\phi 12$
l=130cm

WYKAZ STALI – dla 1 fundamentu

lp	ϕ / profil	długość cm	ilość szt.	długość m	masa jedn.	masa całk.
1	$\phi 12$	210	21	44,10	0,888	39,2
2	o 12	130	33	42,90	0,888	38,1
2	L50x50x5	720	1	7,20	3,77	27,2
RAZEM					kg	105,0

STAL PROFILOWA – St3SX

STAL ZBROJENIOWA – A-0

BETON B20

WYKONAĆ – szt.1

UWAGI:

1. Posadowienie proj. fundamentu wg. przekroju A-A
2. Okucie krawędzi fundamentu z L50x50x5 mocować podczas betonowania za pomocą kotew stalowych z płaskownika 40x6mm .
3. Zabezpieczenie antykorozyjne kątowników stalowych – poprzez ocynkowanie ogniowe

Obiekt: Rozbudowa i przebudowa stacji uzdatniania wody w Kośminie	Treść rys. : Fundament pod zestaw pomp sieciowych		Rodzaj proj. PBW
	Upr. bud	Podpis	Data 05.2011
Projektował: mgr inż. A. Śpionek	34/89/WŁ		Skala: 1:20
			Nr rys. 17