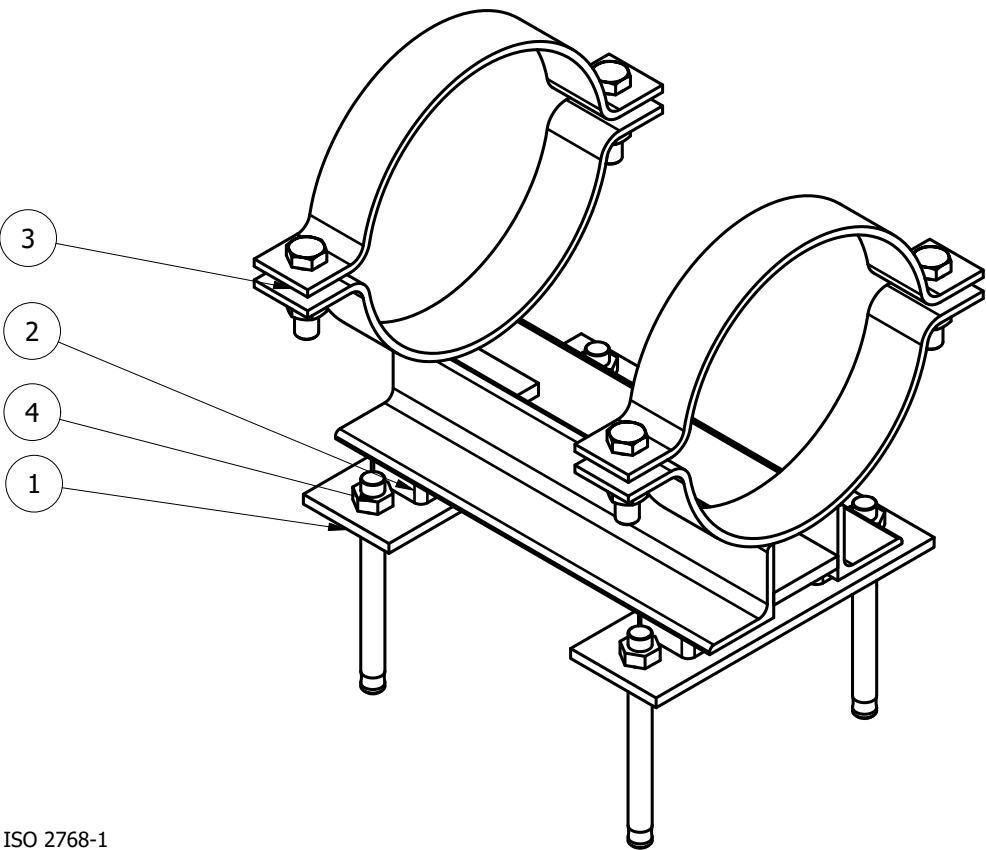


LP	NAZWA	IŁOŚĆ POZYCJI	WYMIAR	MATERIAŁ	NORMA/RYSUNEK	MASA JEDN.	MASA CAŁK.
1	Płytki montażowa PMS	2	PMS-6	S235JR	TCS.S.500-002	1,3 kg	2,5 kg
2	Profil kwadratowy - 50 x 50 x 3	4	L=20 mm	S235JR	EN 10219-2	0,1 kg	0,3 kg
3	Stopa - obejma podwójna	1	DN200	S235JR	TCS.S.301-003	9,2 kg	9,2 kg
4	Kotwa HAS-U 5.8 + HIT-HY 170	4	M16	S355JR	HILTI	0,3 kg	1,2 kg



UWAGI:

1. Tolerancje warsztatowe wg. ISO 2768-1
2. Ostre krawędzie stępić. $\frac{20}{\sqrt{}}$
3. Spawać spoiną 0,7 grubości cieńszego elementu.
4. Spasować podczas montażu.
5. Instrukcje malowania podpory opisane zostały w dokumencie numer STANDARD TCS.S-100-002
6. Zestawienie materiałów zostało przewidziane do wykonania 1 szt. konstrukcji wsporczej.
7. Otwory do skręcania konstrukcji spawanych wykonać po wcześniejszym spasowaniu elementów.
8. Przed przystąpieniem do spawania konstrukcji podparć należy sprawdzić rzeczywiste wymiary rozstawu belek i słupów w hali.

AWP NORDIC PRODUCTS Sp. zo.o. Łódź, ul. Łagiewnicka 54/56

TYTUŁ RYS.	Rysunek konstrukcji wsporczej KW-048		Numer rysunku	
NAZWA INWESTYCJI	Budowa ujęcia i stacji uzdatniania wody w Ciężkowicach		22309.T-KW-048	
INWESTOR	Gmina Ciężkowice 33-190 Ciężkowice, ul. Tysiąclecia 19		Skala:	1 : 5
ADRES INWESTYCJI	dz. nr 153/2 i 153/5 obręb Kańska Dolna dz. nr 839 obręb Ciężkowice		Data	06-2024
PROJEKTOWAŁ	mgr inż. Tomasz Wójcik		Podpis	
SPRAWDZIŁ	mgr inż. Berenika Skusiewicz		LBS/0003/PWBS/20	
PROJEKTOWAŁ	mgr inż. Leszek Kotarski		241/83/WMŁ	
SPRAWDZIŁ	mgr inż. arch. Adam Kotarski		06/LOOKK/2016	