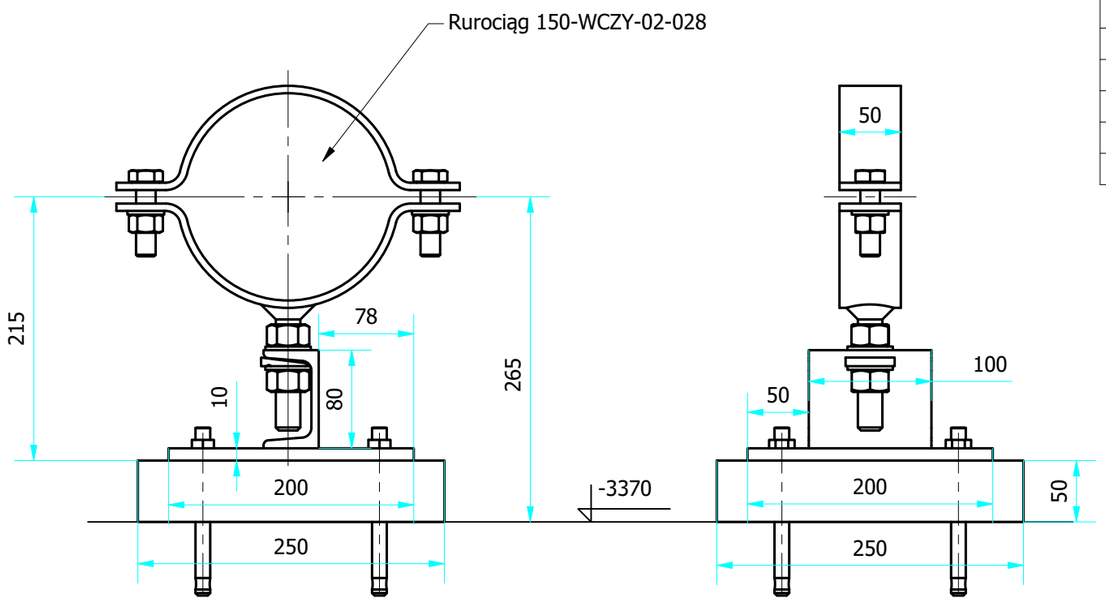
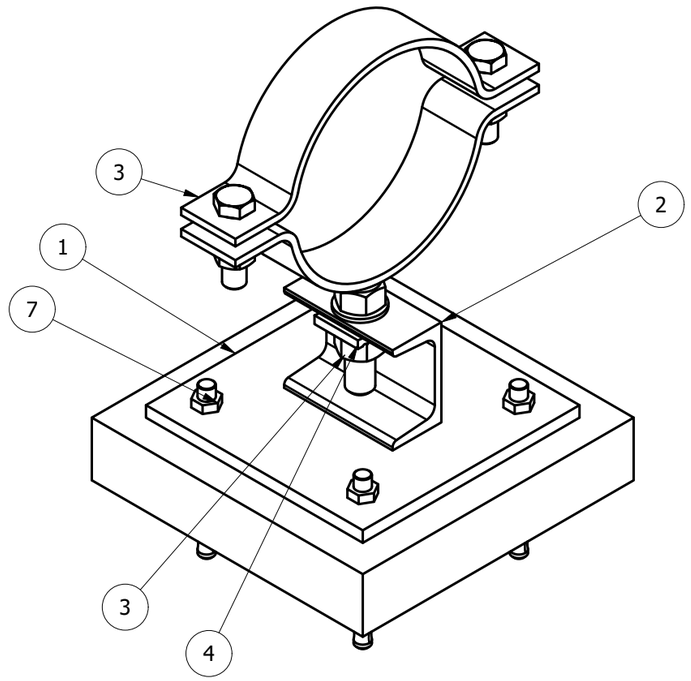
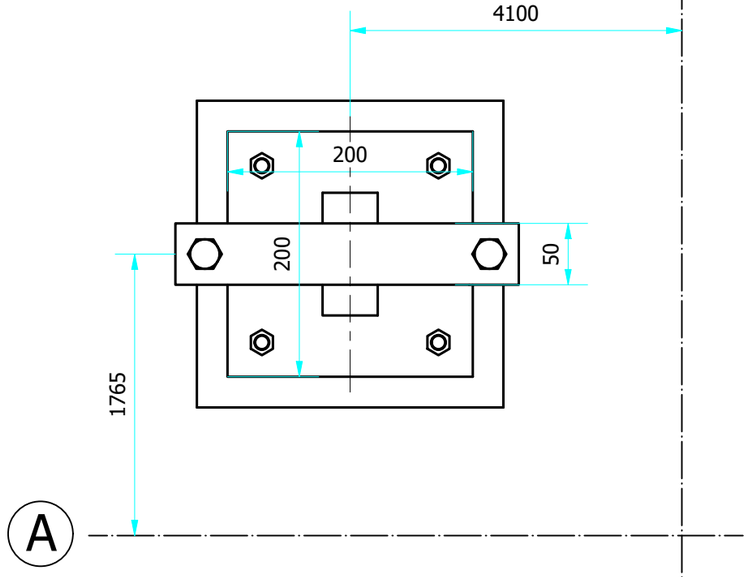
LP	NAZWA	ILOŚĆ POZYCJI	WYMIAR	MATERIAŁ	NORMA/RYSUNEK	MASA JEDN.	MASA CAŁK.
1	Płytka montażowa PMK	1	PMK-7	S235JR	TCS.S.500-002	3,1 kg	3,1 kg
2	Ceownik C80	1	L=100 mm	S235JR	EN 10279	0,8 kg	0,8 kg
3	Obejma na pręcie gwintowanym	1	DN150	S235JR	TCS.S.400-007	2,4 kg	2,4 kg
4	Podkładka stożkowa - 20	1	M20	Fe-Zn	PN-82018	0,0 kg	0,0 kg
5	Podkładka płaska - 20	2	M20	Fe-Zn	ISO 7089	0,0 kg	0,0 kg
6	Nakrętka sześciokątna	2	M20	Fe-Zn	ISO 4032	0,1 kg	0,1 kg
7	Kotwa HAS-U 5.8 + HIT-HY 170	4	M12	S355JR	HILTI	0,1 kg	0,5 kg

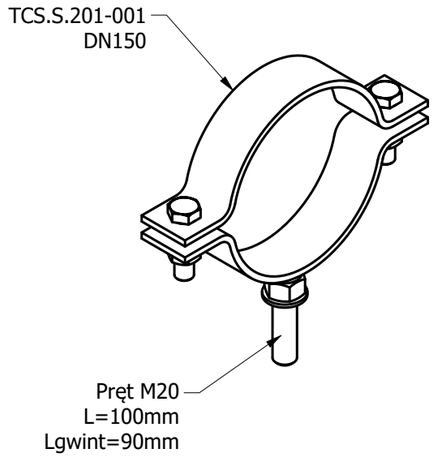




1



Poz. 3



UWAGI:

1. Tolerancje warsztatowe wg. ISO 2768-1
2. Ostre krawędzie stępić. $\sqrt{20}$
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-049		Numer rysunku
NAZWA INWESTYCJI	Budowa ujęcia i stacji uzdatniania wody w Ciężkowicach		22309.T-KW-049
INWESTOR	Gmina Ciężkowice 33-190 Ciężkowice, ul. Tysiąclecia 19		Skala: 1 : 5
ADRES INWESTYCJI	dz. nr 153/2 i 153/5 obręb Kąśna Dolna dz. nr 839 obręb Ciężkowice gm. Ciężkowice		Data 06-2024 Podpis
PROJEKTOWAŁ	mgr inż. Tomasz Wójcik		
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	