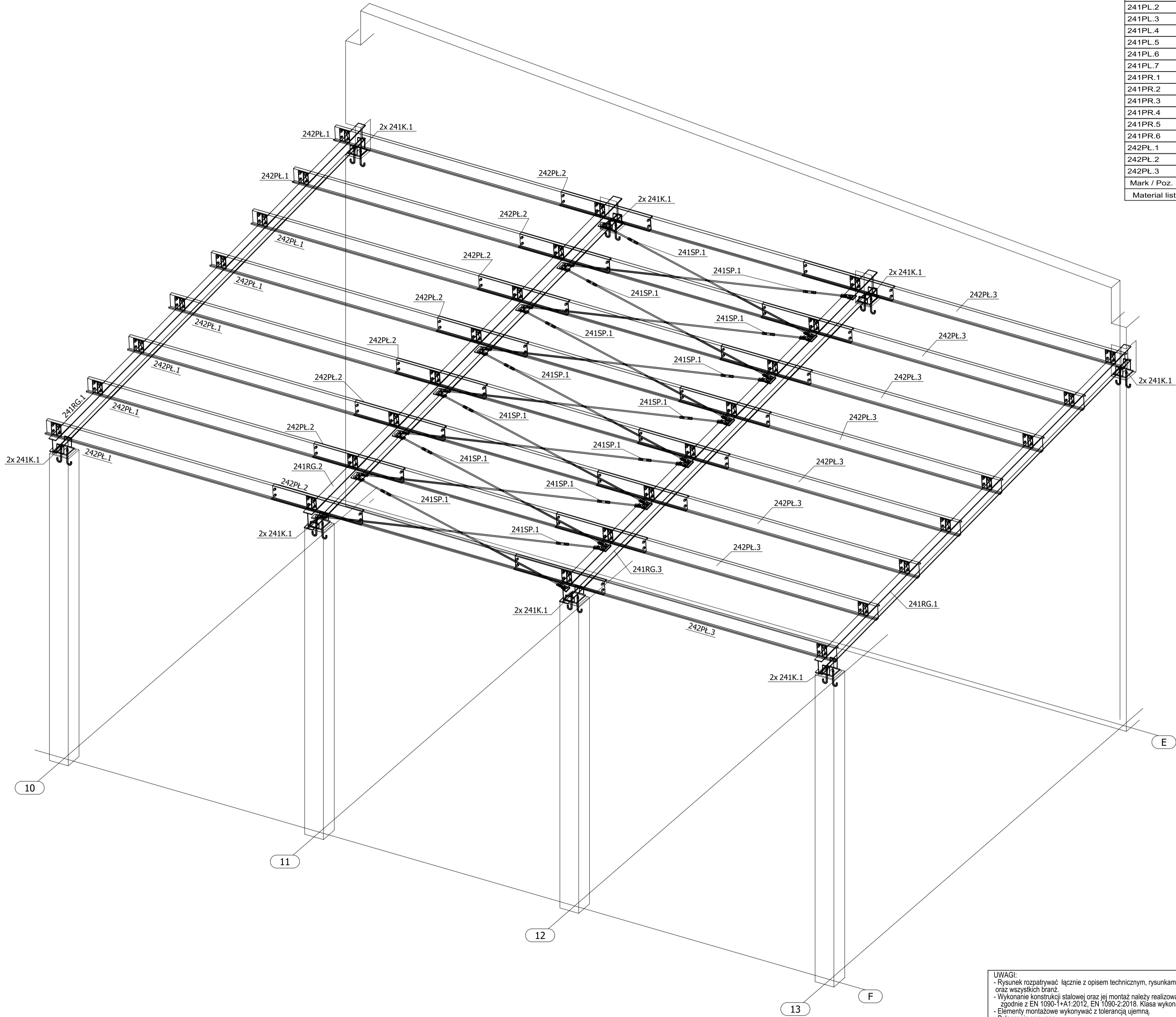


Widok 3d 1:40




241H.3	PD32*8	8.8	14	170.0	0.20	5.38
241K.1	M16	8.8	16	336.5	0.28	8.34
241PL.1	PL6*150	S235J2+N	32	186.0	1.91	42.05
241PL.2	PL6*80	S235J2+N	32	181.0	0.59	11.88
241PL.3	PL16*200	S235J2+N	4	210.0	0.39	21.10
241PL.4	PL16*200	S235J2+N	4	250.0	0.46	25.12
241PL.5	PL10*101	S235J2+N	12	150.2	0.40	13.45
241PL.6	PL10*101	S235J2+N	4	100.2	0.08	2.44
241PL.7	PL10*60	S235J2+N	28	160.0	0.62	17.89
241PR.1	IPE220	S235JR	2	8601.2	14.59	450.38
241PR.2	IPE220	S235JR	4	144.3	0.49	14.12
241PR.3	IPE270	S235JR	2	8616.3	17.94	621.06
241PR.4	IPE270	S235JR	4	96.3	0.40	12.20
241PR.5	D16	S235JR	14	500.0	0.36	10.92
241PR.6	D16	S235JR	14	3427.0	2.41	74.86
242PŁ.1	ZZ200-2-19-53-19-48	S350GD	8	5046.0	26.90	209.78
242PŁ.2	ZZ200-2-19-53-19-48	S350GD	8	5303.9	28.27	220.50
242PŁ.3	ZZ200-2-19-53-19-48	S350GD	8	5136.0	27.38	213.52
Mark / Poz.	Profile / Profil	Material	No: / Szt.	Length / Długość	Area / Pow [m2]	Weight / Ciężar [kg]
Material list for workshop / Lista materiałowa dla warsztatu				Total / Suma	123.65	1975.0

UWAGI:
- Rysunek rozpatrywać łącznie z opisem technicznym, rysunkami projektu architektonicznego oraz wszystkimi branż.
- Wykonanie konstrukcji stalowej oraz jej montaż należy realizować zgodnie z EN 1090-1+A1:2012, EN 1090-2:2018. Klasa wykonania: EXC2 .
- Elementy montażowe wykonywać z tolerancją ujemną.
- Połączenia spawane:
a. jeżeli nie zaznaczono, spoiny wykonywać jako pachwinowe, ciągłe na całej długości przylegania elementów;
- dwustronne, a=0,5 grubości cieńszego z łączonych elementów
- jednostronne, a=0,7 grubości cieńszego z łączonych elementów
b. czoków: na pełny przekrój elementu łączącego.
c. należy wykonać badania spawów metodami nieniszczącymi: min 10% długości połączeń rozciąganych w połączeniach doczołowych. Odnosnie pozostałych spawów min 5% długości połączeń oraz badania wizualne wszystkich spawów. Wyniki kontroli powinny być podane w sposób pisemny z potwierdzeniem uprawnionych osób.
- Zabezpieczenie antykorozyjne: ocynk ogniowy
- Wymiary na rysunku podano w [mm]
- Spawanie metodą MIG/MAG drutem G3Si1

NAZWA PROJEKTU:
Rozbudowa i przebudowa oczyszczalni ścieków w Nowym Świecie

ADRES OBIEKTU:
Komunalna oczyszczalnia ścieków w Nowym Świecie
Nowy Świat 16, gmina Sulechów
dz. nr 117/10, 117/37, obręb 0017 Nowy Świat
jednostka ewidencyjna 080906_5 Sulechów

INWESTOR:
Sulechowskie Przedsiębiorstwo Komunalne
SuPeKom Sp. z o. o.
ul. Poznańska 18, 66–100 Sulechów

ENVIROTECH sp.z o.o.
ul.Kochanowskiego 7
60–845 Poznań
tel. 61/657–02–00

NR PROJEKTU:
RPP/145/23

IMIE, NAZWISKO

PODPIS:

PROJEKTOWAŁ:
mgr inż. Robert Welenc
Nr upr.: WKP/0255/PWOK/17

SPRAWDZIŁ:
mgr inż. Jan Ciesielski
Nr upr.: WKP/0016/PWOK/17

TYTUŁ RYSUNKU:
Wiata awaryjnego zrzutu osadu – obiekt nr 31
Widok 3D

BRANŻA:
KONSTRUKCYJNA

STADIUM:
PW

DATA:
02.2024

SKALA:
1: 40

FORMAT:
594x420

NR RYSUNKU:
PW-K–RYS–11.33