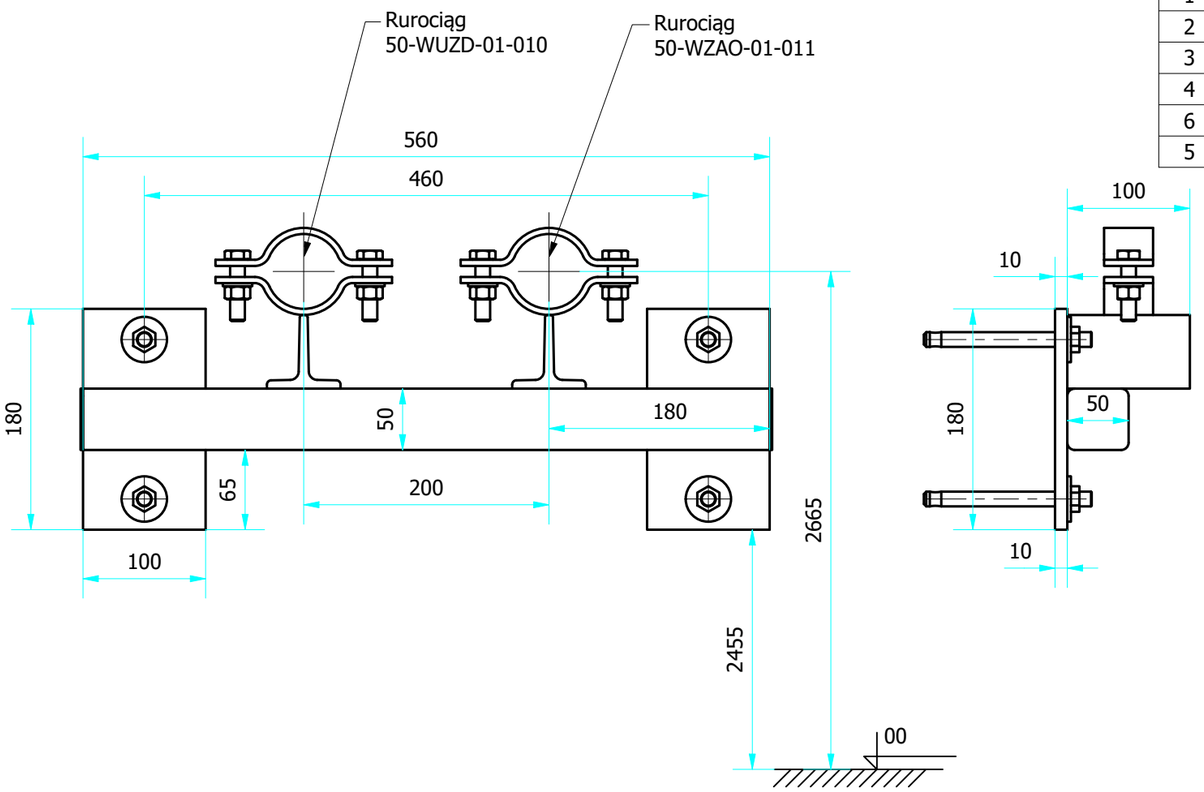
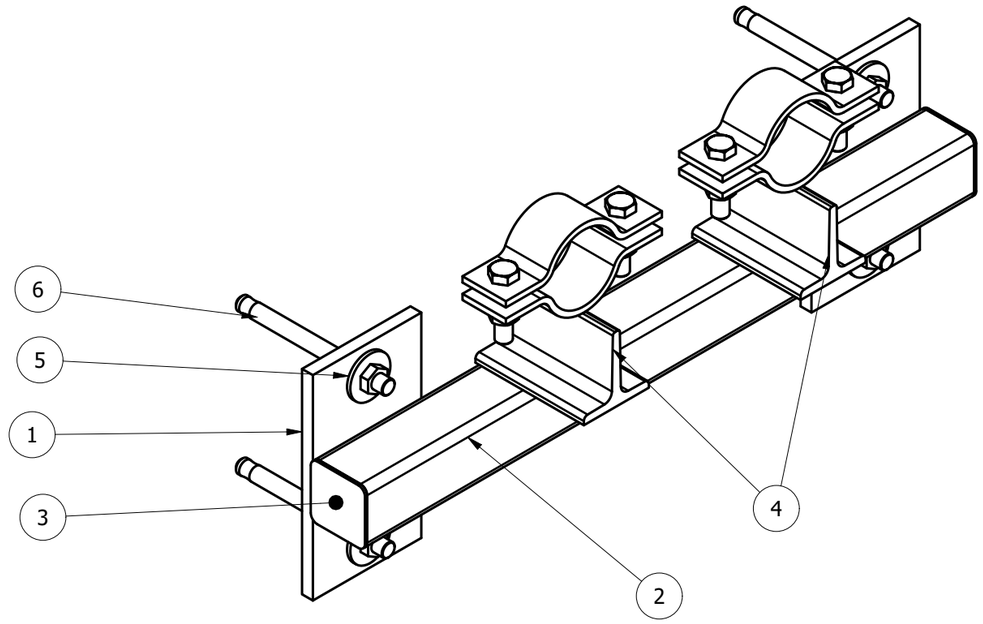
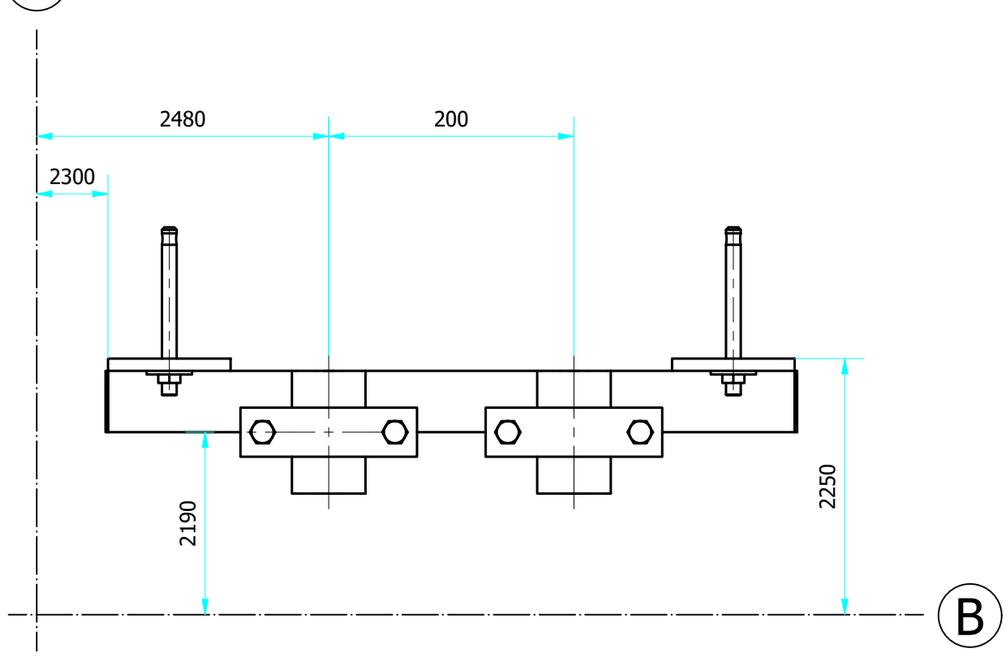
LP	NAZWA	ILOŚĆ POZYCJI	WYMIAR	MATERIAŁ	NORMA/RYSUNEK	MASA JEDN.	MASA CAŁK.
1	Płytka montażowa PMS	2	PMS-8	S235JR	TCS.S.500-002	1,4 kg	2,7 kg
2	Profil kwadratowy - 50 x 50 x 3	1	L=560 mm	S235JR	EN 10219-2	2,4 kg	2,4 kg
3	Zaślepka profila - 50x50x3	2	gr.2,0 mm	S235JR	TCS.S.500-007	0,0 kg	0,1 kg
4	Stopa - obejma pojedyńcza	2	DN50	S235JR	TCS.S.301-001	1,3 kg	2,6 kg
6	Kotwa HAS-U 5.8 + HIT-HY 170	4	M12	S355JR	HILTI	0,1 kg	0,5 kg
5	Podkładka płaska szeroka - 12	4		Fe-Zn	ISO 7093A	0,0 kg	0,1 kg







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-018		Numer rysunku	
NAZWA INWESTYCJI	Budowa ujęcia i stacji uzdatniania wody w Ciężkowicach		22309.T-KW-018	
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		