



LP	NAZWA	IŁOŚĆ POZYCJI	WYMIAR	MATERIAŁ	NORMA/RYSUNEK	MASA JEDN.	MASA CAŁK.
1	Ceownik C100	1	L=100 mm	S235JR	EN 10279	1,1 kg	1,1 kg
2	Wieszak wahlwy	1	DN100-DN200	S235JR	TCS.S.400-006	0,5 kg	0,5 kg
3	Cięgno płaskie DN100-DN200	1	L=200mm	S235JR	TCS.S.400-005	0,4 kg	0,4 kg
4	Obejma kompletna do podwieszania	1	DN200	S235JR	TCS.S.201-003	2,9 kg	2,9 kg

UWAGI:

- Tolerancje warsztatowe wg. ISO 2768-1
- Ostre krawędzie stępić. $\frac{20}{\sqrt{}}$
- Spawać spoiną 0,7 grubości cieńszego elementu.
- Spasować podczas montażu.
- Instrukcje malowania podpory opisane zostały w dokumencie numer STANDARD TCS.S-100-002
- Zestawienie materiałów zostało przewidziane do wykonania 1 szt. konstrukcji wsporzej.
- Otwory do skręcania konstrukcji spawanych wykonać po wcześniejszym spasowaniu elementów.
- 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 wsporzej KW-006			Numer rysunku
NAZWA INWESTYCJI	Budowa ujęcia i stacji uzdatniania wody w Ciężkowicach			22309.T-KW-006
INWESTOR	Gmina Ciężkowice 33-190 Ciężkowice, ul. Tysiąclecia 19			Skala: 1 : 5
ADRES INWESTYCJI	dz. nr 153/2 i 153/5 obręb Kąsna Dolna dz. nr 839 obręb Ciężkowice gm. 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