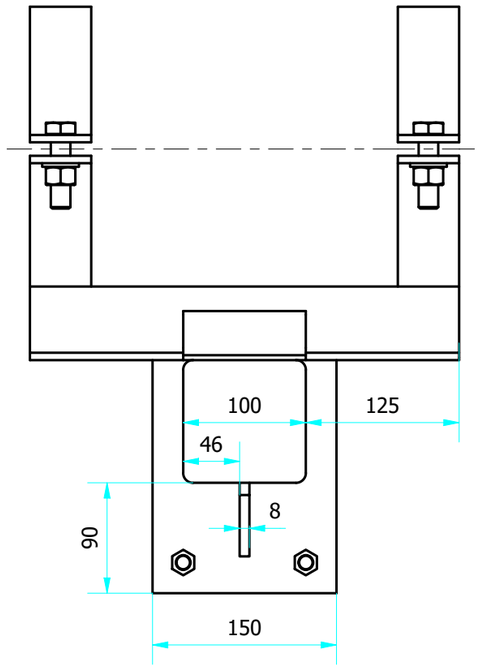
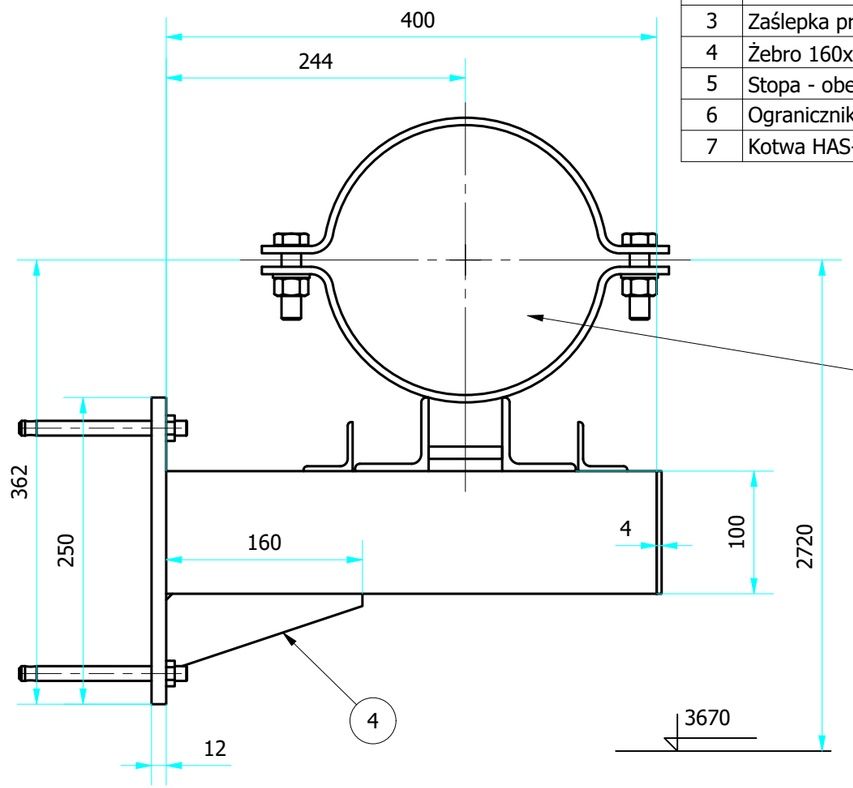
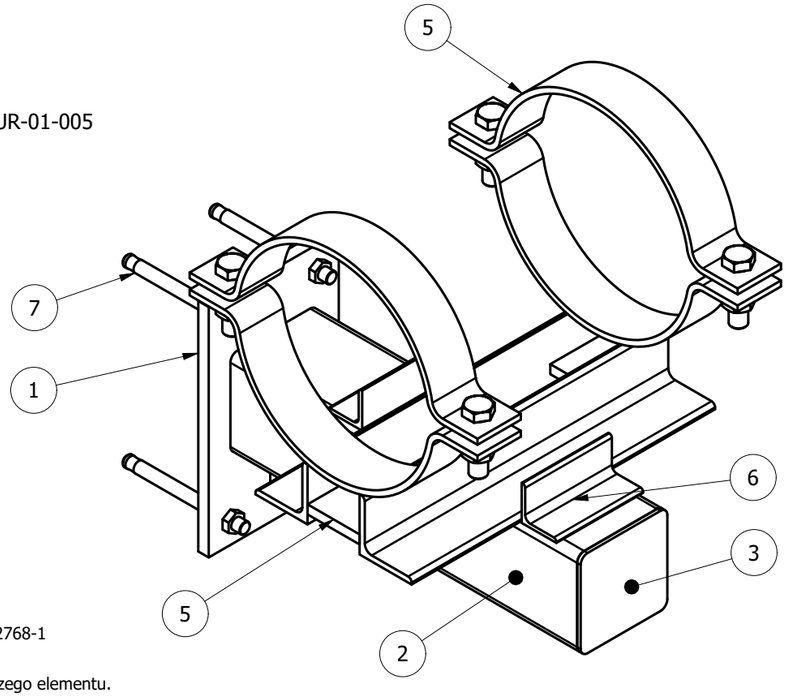
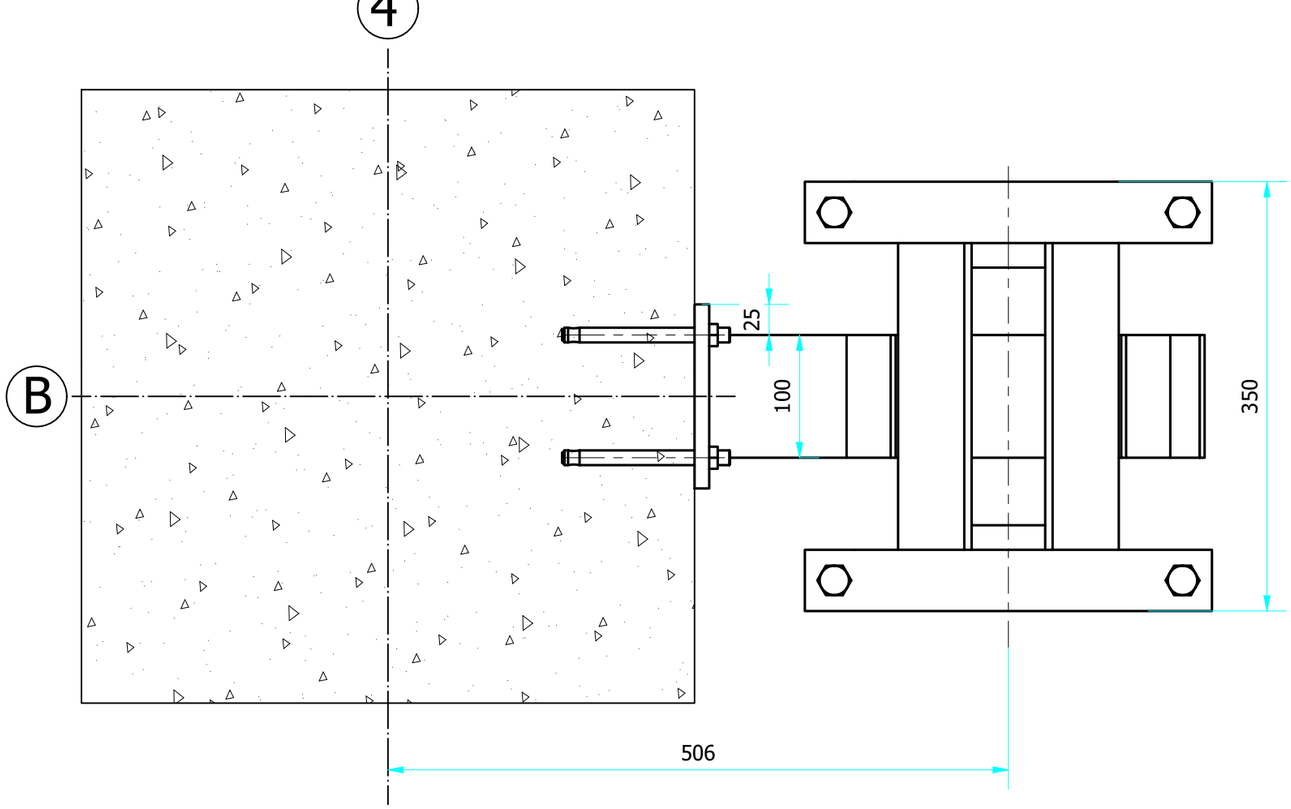
| LP | NAZWA | ILOŚĆ POZYCJI | WYMIAR | MATERIAŁ | NORMA/RYSUNEK | MASA JEDN. | MASA CAŁK. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | Płytka montażowa PMP | 1 | PMP-9 | S235JR | TCS.S.500-002 | 3,5 kg | 3,5 kg |
| 2 | Profil kwadratowy - 100 x 100 x 4 | 1 | L=400 mm | S235JR | EN 10219-2 | 4,7 kg | 4,7 kg |
| 3 | Zaślepka profila - 100x100x4 | 1 | gr.4,0 mm | S235JR | TCS.S.500-007 | 0,3 kg | 0,3 kg |
| 4 | Żebro 160x60x8 | 1 | ZF-2 | S235JR | TCS.S.500-006 | 0,4 kg | 0,4 kg |
| 5 | Stopa - obejma podwójna | 1 | DN200 | S235JR | TCS.S.301-003 | 9,2 kg | 9,2 kg |
| 6 | Ogranicznik boczny | 1 | DN200 | S235JR | TCS.S.500-008 | 0,5 kg | 0,5 kg |
| 7 | Kotwa HAS-U 5.8 + HIT-HY 170 | 4 | M12 | S355JR | HILTI | 0,1 kg | 0,5 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-004 | | Numer rysunku 22309.T-KW-004 |
| NAZWA INWESTYCJI | Budowa ujęcia i stacji uzdatniania wody w Ciężkowicach | | |
| INWESTOR | Gmina Ciężkowice<br>33-190 Ciężkowice, ul. Tysiąclecia 19 | | Skala: 1 : 5 |
| ADRES INWESTYCJI | dz. nr 153/2 i 153/5 obręb Kąśna Dolna<br>dz. nr 839 obręb Ciężkowice gm. Ciężkowice | | Data 06-2024<br>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 | |