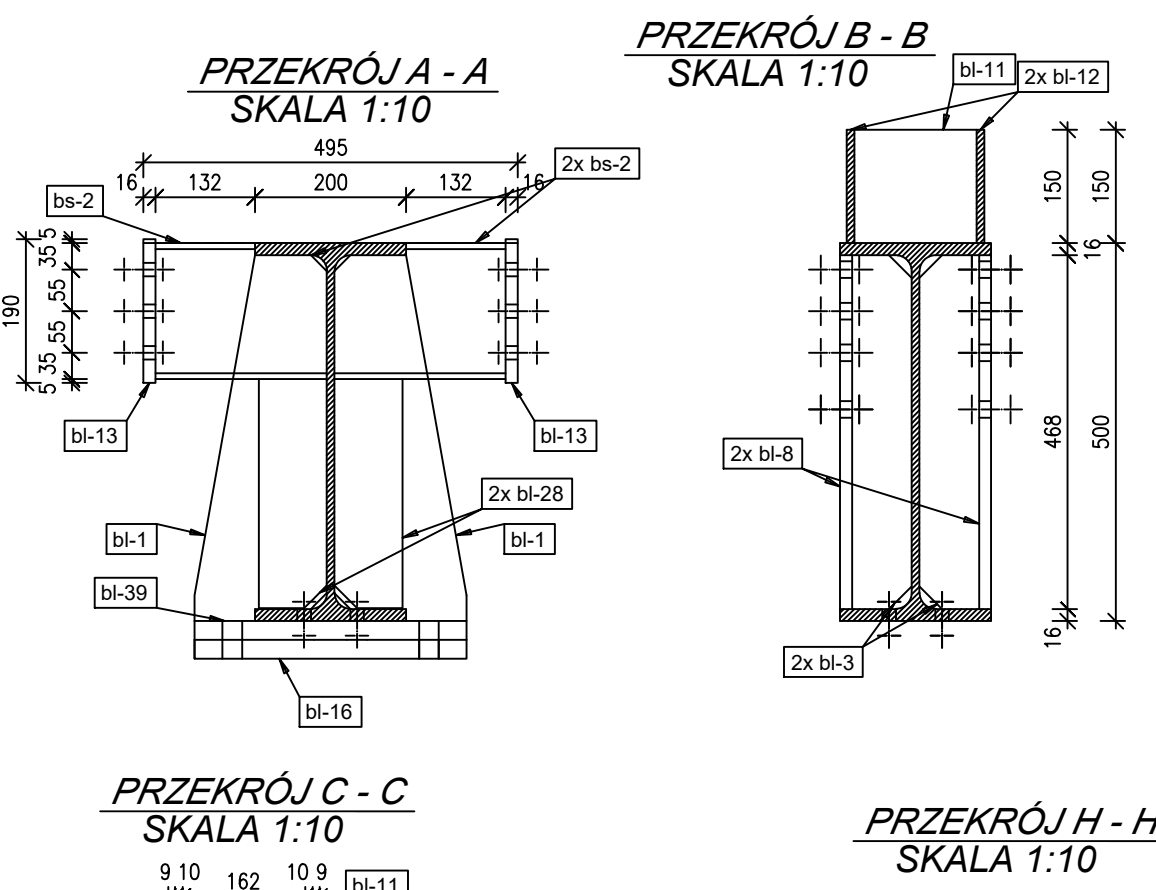


Pozycja	Nazwa	Ilość [szt.]	Długość [mm]	Materiał	Waga 1szt. [kg]	Waga całk. [kg]
BS-19	wykonać x	1	12359	S355	1121	1121
bs-12	IPE500	4	226	S355	4.26	17.03
bs-2	IPE180	2	360	S355	25.43	50.87
bl-39	BL25x360x360	4	303	S355	2.11	8.42
bl-28	BL10x303x90	4	360	S355	7.42	29.67
bl-16	BL25x360x105	4	190	S355	3.36	13.46
bl-13	BL16x190x141	6	182	S355	2.14	12.86
bl-11	BL10x162x150	6	162	S355	1.91	11.45
bl-8	BL16x468x171	10	468	S355	10.05	100.52
bl-3	BL12x468x79	10	468	S355	3.39	33.94
bl-1	BL12x484x175	12	484	S355	6.15	73.8
Śruba - M16 x 60	6	60	10.9	0.12	0.7	
Śruba - M16 x 55	58	55	8.8	0.11	6.38	
Śruba - M12 x 220	12	220	8.8	0.17	2.1	
Podkładka - 16	116	0	200 HV	0.01	1.31	
Podkładka - 16	12	0	300 HV	0.01	0.14	
Podkładka - 16	116	0	200 HV	0.01	1.31	
Podkładka - 16	12	0	300 HV	0.01	0.14	
Podkładka - 16	116	0	200 HV	0.01	1.31	
Podkładka - 16	12	0	300 HV	0.01	0.14	
Podkładka - 16	116	0	200 HV	0.01	1.31	
Podkładka - 12	24	0	200 HV	0.01	0.15	
Nakrętka M16 -10	6	0	10	0.03	0.2	
Nakrętka M16 -8	58	0	8	0.03	1.93	
Nakrętka M12 -8	12	0	8	0.02	0.2	
Razem:	739				1490.32	



- UWAGI:**
- Gatunki stali:
    - Stal kształtowa S235 i S355
    - Stal blachy S355
    - Stal płatwi Z S350GD
  - Przygotowanie spawania:

Przygotowanie krawędzi spawanych elementów wg norm po stronie Głównego Spawalnika konstrukcji stalowej.

Metoda spawania i dobór drutu spawalniczego lub elektrod po stronie Głównego Spawalnika konstrukcji stalowej.

Element spawać na całej długości przylegania, chyba że pokazano inaczej.
  - Należy stosować poniższe grubości spoin, chyba że pokazano inaczej.
  - Spoiny:
    - Pachwinowe obustronne - a = 0,5t
    - Pachwinowe jednostronne - a = 0,7t
    - Pachwinowe profili zamkniętych - a=t
    - Czołowe pełnoprzętopowe s=t

Gdzie: a,s - wielkość spoiny; t - grubość cieńszego z łączonych elementów.

Nieonaczone spoiny wykonać jako obwodowe
  - Klasa konstrukcji stalowych i warunki wykonania.

Konstrukcja stalowa powinna spełniać wymagania normy PN-EN 1090-2

Klasa wykonania konstrukcji: EXC2 (wg PN EN 1090-2:2008)

Klasa konsekwencji: CC2 (EN 1990:2002)

Kategoria użytkowania: SC1
  - Kontrola jakości spoin:

Wykonać badanie spoin przy głównych węzłach ram 100% NDT
  - Połączenia skręcane sprężane:

Zgodnie z PN-EN-14399-4 - Śruby Klasy K1 - zalecany producent PEINER

W połączeniach sprężanych, oraz blachy stopowe słupów,

wymy być sprawdzone na rozwarstwienie w klasie S1 wg PN-EN-10160

Wszystkie połączenia śrubowe sprężane zostały opisane na rysunkach warsztatowych.
  - Legenda oznaczeń:
    - ss, us, bs,... - małe litery - oznaczenia pozycji
    - SS-, BS-, US,... - duże litery - opis całego elementu warsztatowego
    - SS- słupy stalowe
    - RG- rygle stalowe
    - US- usztywnienia, ryglówka
    - Pl- płatwie
    - SP - stężenia płatwi
    - SD - stężenia pościowe
    - SC - stężenia ścienne

STAL KSZTAŁTOWA:  
1. GŁÓWNE ELEMENTY KONSTRUKCJI /SŁUPY, RYGLE/ - S355  
2. ELEMENTY PODRZĘDNE /STĘŻENIA/ - S355  
3. BLACHY: S355, S235  
4. GRUBOŚCI SPWIN PACHWINOWYCH NIE OPISANYCH NA RYSUNKACH WINNA MIEŚCIĆ SIĘ W PRZEDZIALE:  
- min. 0.2 elementu grubszego  
- max. 0.7 elementu cieńszego

REW.	OPIS ZMIAN	WPROW.	DATA

POZIOM PORÓWNAWCZY ±0.00 = 131.58 m.n.p.m

**STALBET** "STALBET-projekt" mgr inż. Emil Kubacki  
PROJEKT

OBJEKT: BUDOWA OCZYSZCZALNI ŚCIEKÓW W ZURMINIE  
LOKALIZACJA: ZURMIN, UL. ZAKUSKIEGO, GM. ZURMIN, POW. ZURMINSKI  
INWESTOR: GZ. EWID. NR 0301, 4302, ODRĘB. EWID. NR 0001  
TEMAT RYS.: BUDOWA OCZYSZCZALNI ŚCIEKÓW W ZURMINIE  
INWESTOR: ZURMINSKIE ZAKŁADY KOMUNALNE Sp. z o.o. Szpitalna 125, 09-300 Zurmin

Projektował: mgr inż. Piotr Kubacki  
Opracował: mgr inż. Emil Kubacki  
Data: LISTOPAD 2021  
Skala: 1:10  
Długość: 1:10  
Typ: KS-7