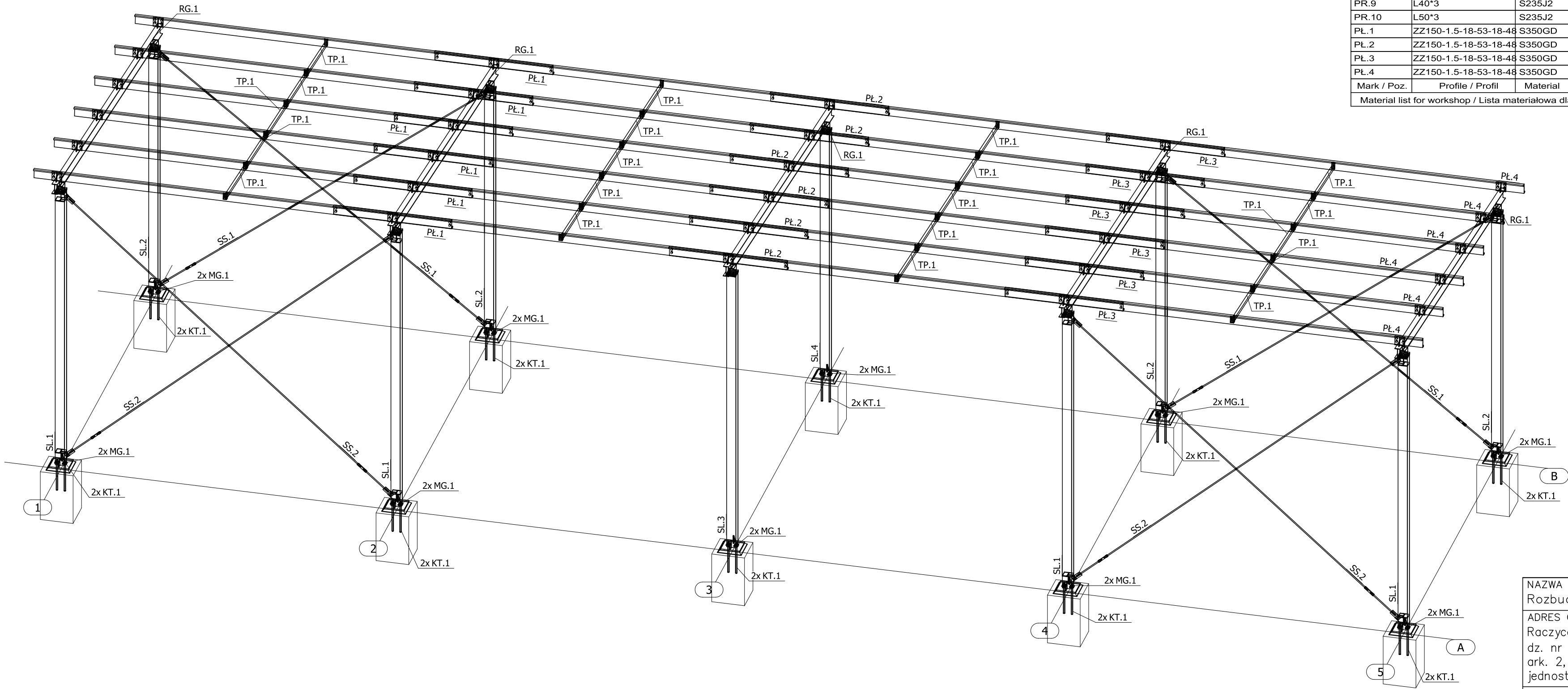


A.1	PL30*360	GROUT	10	360.0	2.76	0.00
H.1	WASHER21*37		20	3.0	0.04	0.34
H.2	NUT_M20		20	16.0	0.06	1.96
H.3	PD32*8		8	170.0	0.11	3.07
KT.1	M20		20	500.0	0.64	24.38
MG.1	PL10*60	S235J2+N	20	60.0	0.19	5.65
PL.1	PL6*150	S235J2	30	140.0	1.36	29.67
PL.2	PL6*50	S235J2	30	135.0	0.29	5.41
PL.3	PL10*140	S235J2	20	170.0	1.08	37.37
PL.4	PL10*40	S235J2	10	140.0	0.15	4.35
PL.5	PL10*75	S235J2	20	120.0	0.29	8.52
PL.6	PL10*122	S235J2	4	164.1	0.12	3.99
PL.7	PL10*132	S235J2	4	125.4	0.12	4.11
PL.8	PL10*60	S235J2	16	160.0	0.35	10.22
PL.9	PL6*67	S235J2	32	114.0	0.55	11.46
PL.10	PL10*119	S235J2	4	158.9	0.12	3.81
PL.11	PL10*133	S235J2	4	117.1	0.12	3.90
PL.12	PL20*300	S235J2	10	300.0	2.04	141.30
PR.1	IPE160	S235J2	5	6243.8	19.45	492.63
PR.2	HEA140	S235J2	5	4551.6	18.07	561.58
PR.3	HEA140	S235J2	5	4068.7	16.15	502.00
PR.4	IPE160	S235J2	10	100.0	0.62	14.68
PR.6	D16	S235J2	8	500.0	0.20	6.24
PR.7	D16	S235J2	4	5900.7	1.18	36.83

PR.8	D16	S235J2	4	5601.6	1.12	34.96
PR.9	L40*3	S235J2	20	1192.5	3.70	43.72
PR.10	L50*3	S235J2	40	100.0	0.78	9.42
PL.1	ZZ150-1.5-18-53-18-48	S350GD	6	6375.0	21.62	126.56
PL.2	ZZ150-1.5-18-53-18-48	S350GD	6	6925.0	23.48	137.48
PL.3	ZZ150-1.5-18-53-18-48	S350GD	6	6925.0	23.48	137.48
PL.4	ZZ150-1.5-18-53-18-48	S350GD	6	6375.0	21.62	126.56
Mark / Poz.	Profile / Profil	Material	No: / Szt.	Length / Długość	Area / Pow [m2]	Weight / Waga [kg]
Material list for workshop / Lista materiałowa dla warsztatu				Total / Suma	161.87	2529.6

WIDOK 3D 1:50



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. czołowa: na pełny przekrój elementu łączącego.
c. należy wykonać badania spawów metodami nieniszczącymi: min 10% długości połączeń rozciąganych w połączeniach doczołowych. Odnośnie 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 oczyszczalni ścieków w Raczykach		
ADRES OBIEKTU: Raczyce, gmina Odolanów dz. nr 1385/2, 1386/2, 1392/2, ark. 2, obręb 0008 Raczyce jednostka ewidencyjna 301703_5 Gmina Odolanów		
INWESTOR: Gmina i Miasto Odolanów ul. Rynek 11, 63–430 Odolanów		
	ENVIROTECH sp.z o.o. ul.Kochanowskiego 7 60–845 Poznań tel. 61/657–02–00	NR PROJEKTU:
	IMIĘ, 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: Stanowisko do dezynfekcji – obiekt nr 18 Widok 3D		
BRANŻA: KONSTRUKCYJNA	STADIUM: PW	DATA: 03.2024
SKALA: 1: 50	FORMAT: 594x420	NR RYSUNKU: PW-K–RYS–3.5