



PRZEKRÓJ B - B
SKALA 1:10

PRZEKRÓJ C - C
SKALA 1:10

PRZEKRÓJ A - A
SKALA 1:10

PRZEKRÓJ D - D
SKALA 1:10

PRZEKRÓJ E - E
SKALA 1:10

PRZEKRÓJ F - F
SKALA 1:10

PRZEKRÓJ B - B
SKALA 1:10

PRZEKRÓJ C - C
SKALA 1:10

PRZEKRÓJ A - A
SKALA 1:10

PRZEKRÓJ D - D
SKALA 1:10

PRZEKRÓJ E - E
SKALA 1:10

PRZEKRÓJ F - F
SKALA 1:10

PRZEKRÓJ B - B
SKALA 1:10

PRZEKRÓJ C - C
SKALA 1:10

PRZEKRÓJ A - A
SKALA 1:10

PRZEKRÓJ D - D
SKALA 1:10

PRZEKRÓJ E - E
SKALA 1:10

PRZEKRÓJ F - F
SKALA 1:10

PRZEKROJ B - B
SKALA 1:10

PRZEKROJ C - C
SKALA 1:10

PRZEKROJ A - A
SKALA 1:10

PRZEKROJ D - D
SKALA 1:10

PRZEKROJ E - E
SKALA 1:10

PRZEKROJ F - F
SKALA 1:10

PRZEKROJ B - B
SKALA 1:10

PRZEKROJ C - C
SKALA 1:10

PRZEKROJ A - A
SKALA 1:10

PRZEKROJ D - D
SKALA 1:10

PRZEKROJ E - E
SKALA 1:10

PRZEKROJ F - F
SKALA 1:10

PRZEKROJ B - B
SKALA 1:10

PRZEKROJ C - C
SKALA 1:10

PRZEKROJ A - A
SKALA 1:10

PRZEKROJ D - D
SKALA 1:10

PRZEKROJ E - E
SKALA 1:10

PRZEKROJ F - F
SKALA 1:10

PRZEKROJ B - B
SKALA 1:10

PRZEKROJ C - C
SKALA 1:10

PRZEKROJ A - A
SKALA 1:10

PRZEKROJ D - D
SKALA 1:10

PRZEKROJ E - E
SKALA 1:10

PRZEKROJ F - F
SKALA 1:10

PRZEKROJ B - B
SKALA 1:10

PRZEKROJ C - C
SKALA 1:10

PRZEKROJ A - A
SKALA 1:10

PRZEKROJ D - D
SKALA 1:10

PRZEKROJ E - E
SKALA 1:10

PRZEKROJ F - F
SKALA 1:10

PRZEKROJ B - B
SKALA 1:10

PRZEKROJ C - C
SKALA 1:10

PRZEKROJ A - A
SKALA 1:10

PRZEKROJ D - D
SKALA 1:10

PRZEKROJ E - E
SKALA 1:10

PRZEKROJ F - F
SKALA 1:10

PRZEKROJ B - B
SKALA 1:10

PRZEKROJ C - C
SKALA 1:10

PRZEKROJ A - A
SKALA 1:10

PRZEKROJ D - D
SKALA 1:10

PRZEKROJ E - E
SKALA 1:10

PRZEKROJ F - F
SKALA 1:10

PRZEKROJ B - B
SKALA 1:10

PRZEKROJ C - C
SKALA 1:10

PRZEKROJ A - A
SKALA 1:10

PRZEKROJ D - D
SKALA 1:10

PRZEKROJ E - E
SKALA 1:10

PRZEKROJ F - F
SKALA 1:10

Poszycja	Nazwa	Ilość (szt.)	Długość (mm)	Szerokość (mm)	Materiał	Waga 1szt. (kg)	Waga (kg)	Łączna waga (kg)
US-13	X	1	11982	0	S355	397.8	397.8	397.8
us-8	C 240	1	11982	0	S355	397.8	397.8	397.8
bl-22	BL12x214x64	7	214	64	S355	1.16	8.15	8.15
bl-20	BL12x214x161	7	214	161	S355	3.25	22.72	22.72
-	HILTI HAS-E M16 125/20	46	175	0	S.8	0.35	16.28	16.28
Razem:		61					444.95	444.95
Waga wszystkich (kg): 444.95								
US-14	X	1	11982	0	S355	397.8	397.8	397.8
us-8	C 240	1	11982	0	S355	397.8	397.8	397.8
bl-25	BL16x214x170	7	214	170	S355	4.57	31.99	31.99
bl-21	BL12x214x60	7	214	59	S355	1.09	7.64	7.64
-	HILTI HAS-E M16 125/20	46	175	0	S.8	0.35	16.28	16.28
Razem:		61					453.71	453.71
Waga wszystkich (kg): 453.71								
US-15	X	1	1605	0	S355	7.35	7.35	7.35
us-19	L60x5	1	1605	0	S355	7.35	7.35	7.35
Razem:		1					7.35	7.35
Waga wszystkich (kg): 7.35								
US-16	X	1	1655	0	S355	7.58	7.58	7.58
us-18	L60x5	1	1655	0	S355	7.58	7.58	7.58
Razem:		1					7.58	7.58
Waga wszystkich (kg): 7.58								
US-17	X	1	2725	0	S355	12.48	12.48	12.48
us-15	L60x5	1	2725	0	S355	12.48	12.48	12.48
Razem:		1					12.48	12.48
Waga wszystkich (kg): 12.48								
US-18	X	1	2725	0	S355	12.48	12.48	12.48
us-14	L60x5	1	2725	0	S355	12.48	12.48	12.48
Razem:		1					12.48	12.48
Waga wszystkich (kg): 12.48								
US-19	X	1	1655	0	S355	7.58	7.58	7.58
us-17	L60x5	1	1655	0	S355	7.58	7.58	7.58
Razem:		1					7.58	7.58
Waga wszystkich (kg): 7.58								
US-20	X	1	1655	0	S355	7.58	7.58	7.58
us-16	L60x5	1	1655	0	S355	7.58	7.58	7.58
Razem:		1					7.58	7.58
Waga wszystkich (kg): 7.58								

STAL KSZTAŁTOWA:

- GŁÓWNE ELEMENTY KONSTRUKCJI / SŁUPY, RYGLE/ - S355
- ELEMENTY PODRZĘDNE / STĘŻENIA/ - S355
- BLACHY: S355, S235
- GRUBOŚCI SPOIN PACHWINOWYCH NIE OPISANYCH NA RYSUNKACH WINNA MIEĆ SIĘ W PRZEDZIALE:
- min. 0.2 elementu grubszego
- max. 0.7 elementu cieńszego

- UWAGI:**
- Gatunki stali:
 - Stal kształtowa S235 i S355
 - Stal blachy S355
 - Stal płatki 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 profile zamkniętych - a=t
 - Czołowe pełnoprzętowe s=t

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

Neonaczone 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 skręcone sprężane:

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

W połączeniach sprężanych, oraz blachy stopowe słupów, winny 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 połącniowe
 - SC - stężenia ścienne

REW.	OPIS ZMIAN	WPROW.	DATA
-	-	-	-

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

STALBET PROJEKT	"STALBET-projekt" mgr inż. Emil Kubacki 33-300 Nowy Sącz, ul. Królewskiego 23, tel. 60258772, NIP 734-237-85-09 REGON 120345973 e-mail: emilkubacki@stalbetprojekt.pl
OBJEKT	BUDOWA OCZYSZCZALNI ŚCIEKÓW W ŻURMINIE
LOKALIZACJA	ŻURMIN, UL. ZAMOJSKIEGO, GM. ŻURMIN, POW. ŻURMIŃSKI OZ. EWID. NR 826/1, 826/2, OBRĘB EWID. NR 0001
INWESTOR	ŻURMIŃSKIE ZAKŁADY KOMUNALNE Sp. z o.o. Szpitalna 125 09-300 Żurmin
TEMAT RYS.	ELEMENTY WARSZTATOWE US-13 do US-20
projektował:	mgr inż. Piotr Kubacki
opracował:	mgr inż. Emil Kubacki
data:	LISTOPAD 2021
skala:	1:10
nr rys.:	KS-14

WYNIK PODLEGA OCHRONIE PRAW AUTORSKICH. ZGODNIE Z USTAWĄ Z DNIA 4 LUTEGO 1984 ROKU O PRAWIE AUTORSTWA I PRAWACH POLEWNIENIACH
ROZD. 2, PAR. 8, NR 80 POZ. 831 - Z POJĘCIEM ZJAWIENIA WŁASNEJ PRAWA ZASTRZEŻENIA - REPRODUKCJA LUB LECZNIENIE OSOBNO TRZECIĄ
TĘCZ RYSUNKU LUB JEJ CZĘŚCI BEZ WYPAJENIA SPRAWNA BŁĄD PRZEDTOWEGO JEST NIEWŁADNĄ.