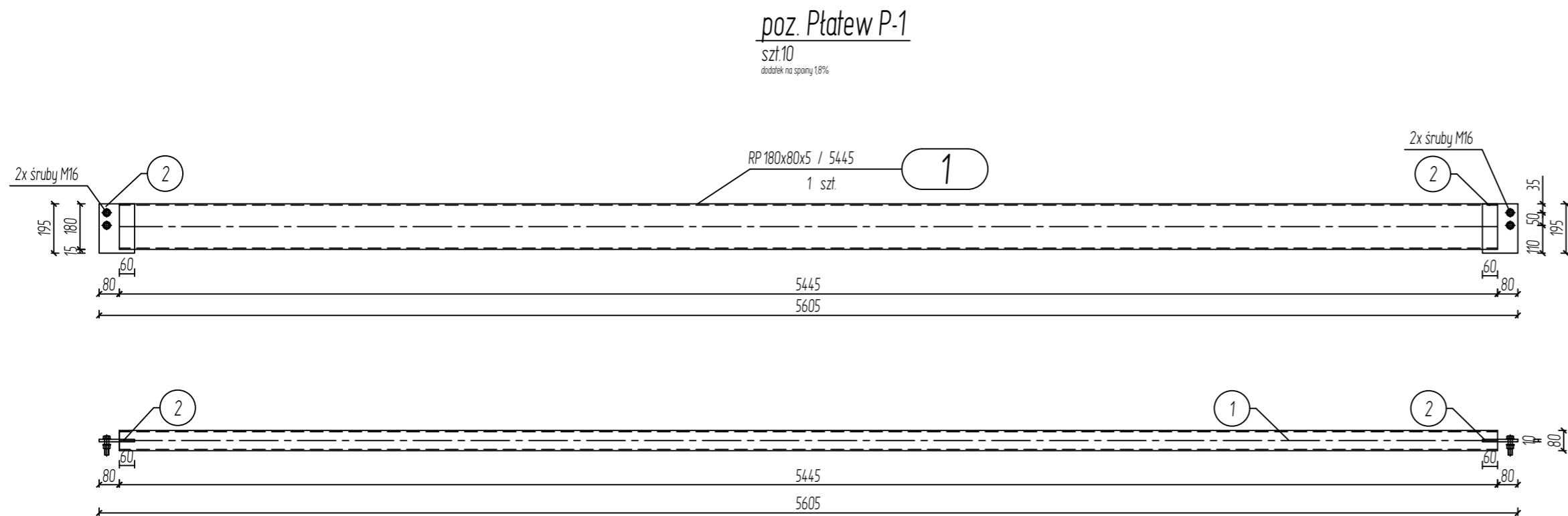
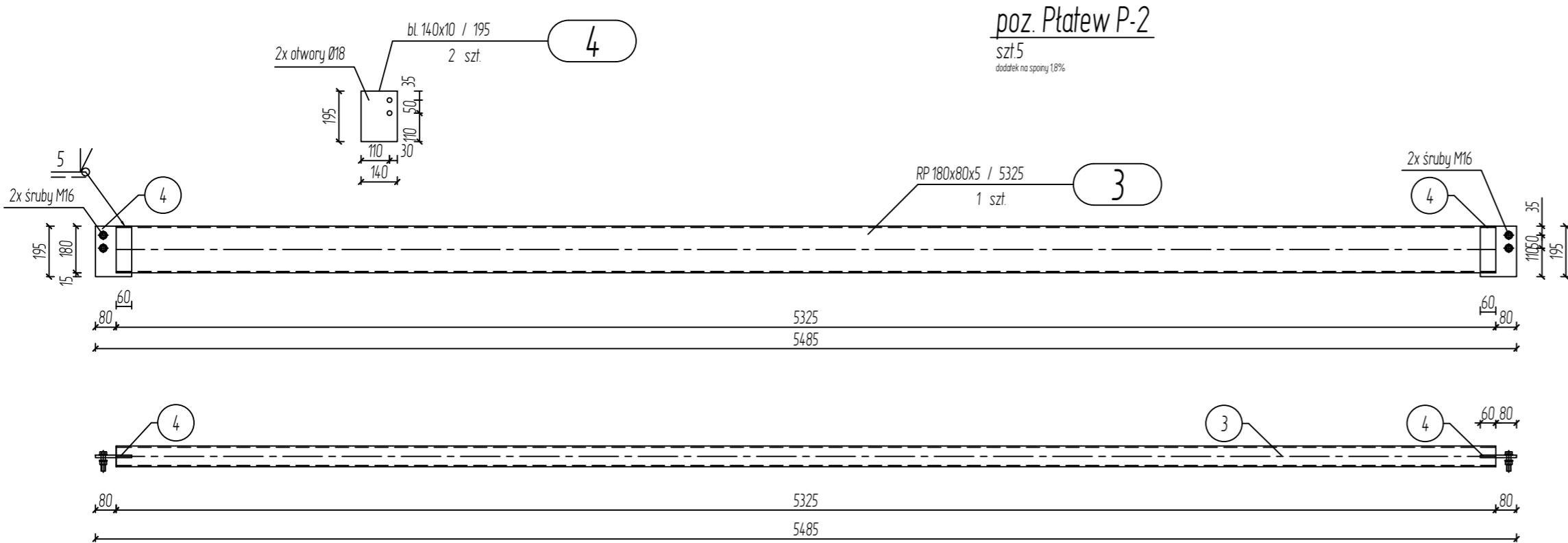


PŁATWIE P-1 i P-2 SKALA 1:20

ZESTAWIENIE STALI - KSZTAŁTOWNIKI

Poz	Profil	Długość	Liczba	Masa [kg]			Materiał	Uwagi
		[mm]	[szt]	jedn	1 szt	razem		
Płatew P-1								
1	RP 180x80x5	5445	1	19,63	106,89	106,89	S275JR	
2	bl. 140x10	195	2	10,99	2,14	4,28	S275JR	
Razem masa 1 elementu					[kg]	111,17		
Dodatek na spoiny 18%					[kg]	2		
RAZEM MASA 10 ELEMENTU(ÓW)					[kg]	1131,7		
Płatew P-2								
3	RP 180x80x5	5325	1	19,63	104,53	104,53	S275JR	
4	bl. 140x10	195	2	10,99	2,14	4,28	S275JR	
Razem masa 1 elementu					[kg]	108,81		
Dodatek na spoiny 18%					[kg]	1,96		
RAZEM MASA 5 ELEMENTU(ÓW)					[kg]	553,85		
RAZEM NA RYSUNKU					[kg]	1685,55		



UWAGI:

- 1) Rysunek rozpatrywać łącznie z opisem technicznym i pozostałymi rysunkami konstrukcyjnymi.
- 2) Wymiary podano w milimetrach, rzędne podano w metrach.
- 3) Konstrukcja klasy "2".
- 4) Stal S275JR.
- 5) Poziom jakości spoin "C".
- 6) Zabezpieczenia antykorozyjne - ocynk ogniowy.
- 7) Połączenia elementów składowych wykonać jako spawane spoiną ciągłą na całej długości stykających się elementów.
Spoiny pachwinowe należy układać jako obustronne, a jeśli nie jest to możliwe należy stosować spoiny czotowe V (połączenie na pełen przetop).
Jeżeli z rysunku nie wynikają inne wartości grubości spoin pachwinowych należy przyjmować jako:
a=0,7t - dla spoin pachwinowych, gdzie t oznacza grubość cieńszego z łączonych elementów
a=t - dla spoin pachwinowych w połączeniach rur kwadratowych i prostokątnych, gdzie t oznacza grubość ścianki rury (spoiny jednostronne).
- 8) Przygotowanie brzegów do spawania oraz dobór elektrod wg zaleceń technologa i projektu warsztatowego.
- 9) Konstrukcja może być wykonana i zamontowana na podstawie zaakceptowanej dokumentacji warsztatowej.
- 10) Śruby M16 i M20 klasy 8.8, ocynkowane.
- 11) Kotwy wklejane M16, systemowe wg wybranego producenta, do uzgodnienia z projektantem konstrukcji.
- 12) Wykonawcy i podwykonawcy są zobowiązani do sprawdzenia projektu, a w szczególności wymiarów przed przystąpieniem do prac budowlanych.
- 13) Uzgodnić wybrane rozwiązanie świetlika dachowego oraz bramy garażowej z głównym projektantem konstrukcji.
- 14) Wszystkie materiały powinny posiadać certyfikaty dopuszczające do stosowania w budownictwie.

Stal kształtowa S275 JR
Śruby M16, M20 klasy 8.8 ocynkowane
Kotwy wklejane M16, systemowe do uzgodnienia z projektantem

SUPERVISION

USŁUGI INŻYNIERSKIE
dr inż. Radosław Wartacz
42-280 Kościelec
ul. Mykanowska 1B

UZGODNIENIA, UWAGI, LEGENDA :

Wszystkie wymiary sprawdzić na budowie.
Wszystkie zmiany konsultować z projektantem.
Projekt wraz z opisem podlega ochronie praw autorskich.
Zabrania się kopiowania i przetwarzania bez zgody autora.

PRZEDMIOT OPRACOWANIA:

"Budowa hali magazynowej"

ADRES:
Kłobuck, ul. Zamkowa 6, 42-100 Kłobuck,
(nieruchomość obejmująca część działki
nr ewid. 374/15 oraz działkę 374/3)

INWESTOR:
Powiat Kłobucki
ul. Rynek im. Jana Pawła II 13
42-100 Kłobuck

TYTUŁ RYSUNKU:

PŁATWIE P-1 i P-2

PROJEKTANT: mgr inż. Marcin Cierpiot	NR UPRAWNIENI: SLK/8659/PWBKb/19	PODPIS:
SPRAWDZAJĄCY: mgr inż. Piotr Hiper	NR UPRAWNIENI: OPL/0040/PPOK/03 i 65/2000/1	PODPIS:
SKALA: 1:20	BRANŻA: Konstrukcyjna	NR RYS.: K-13
FAZA: Projekt wykonawczy PW		
DATA:	25 listopad 2025	