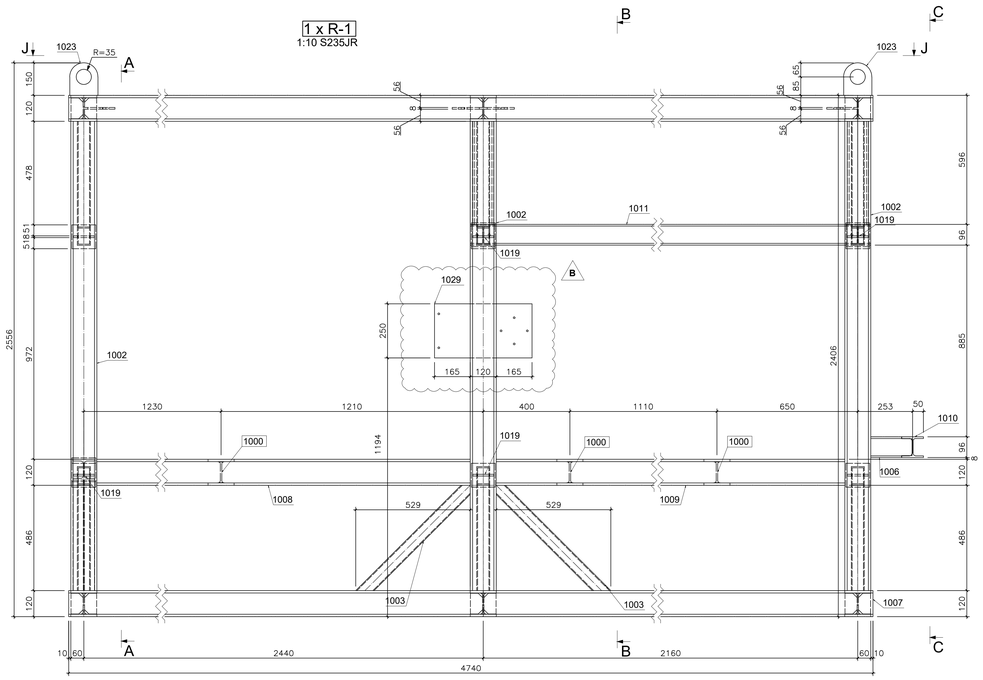
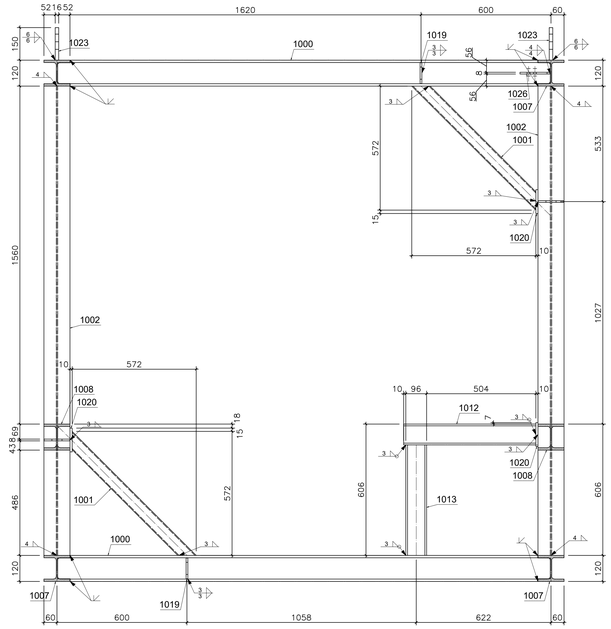
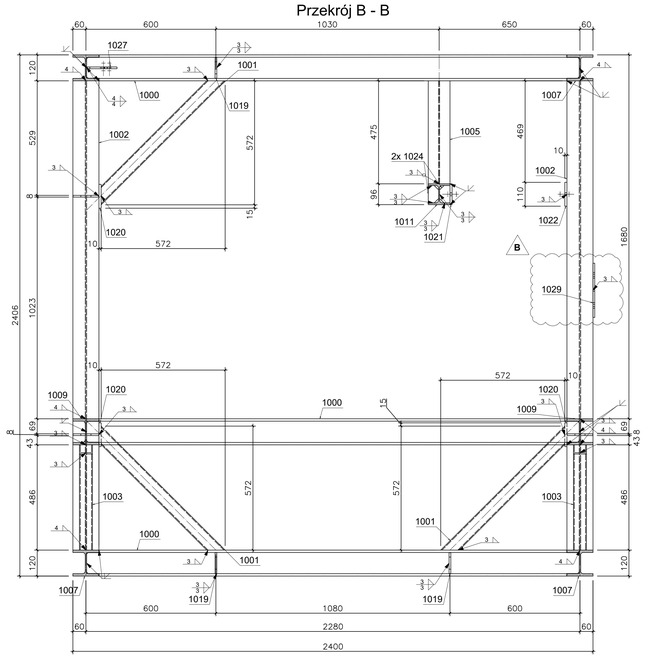
1 x R-1
1:10 S235JR



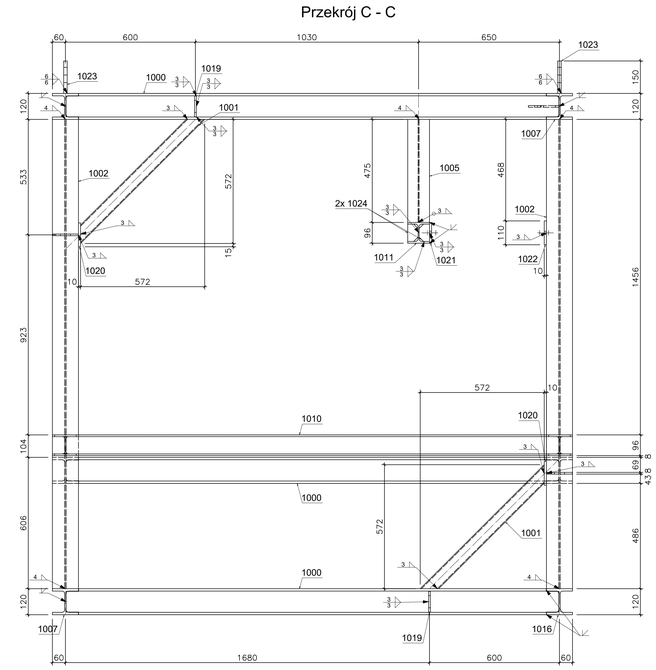
Przekrój A - A



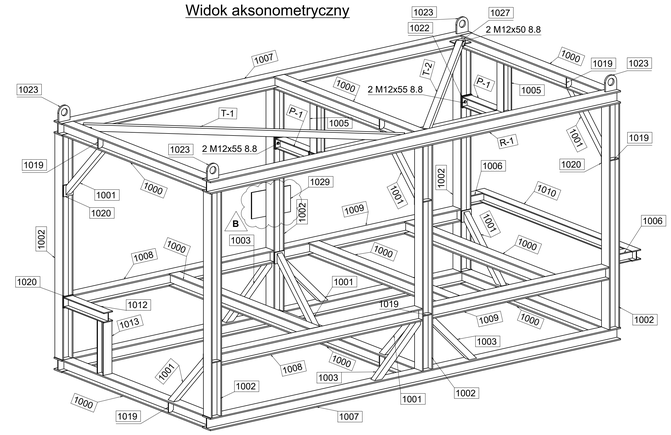
Przekrój B - B



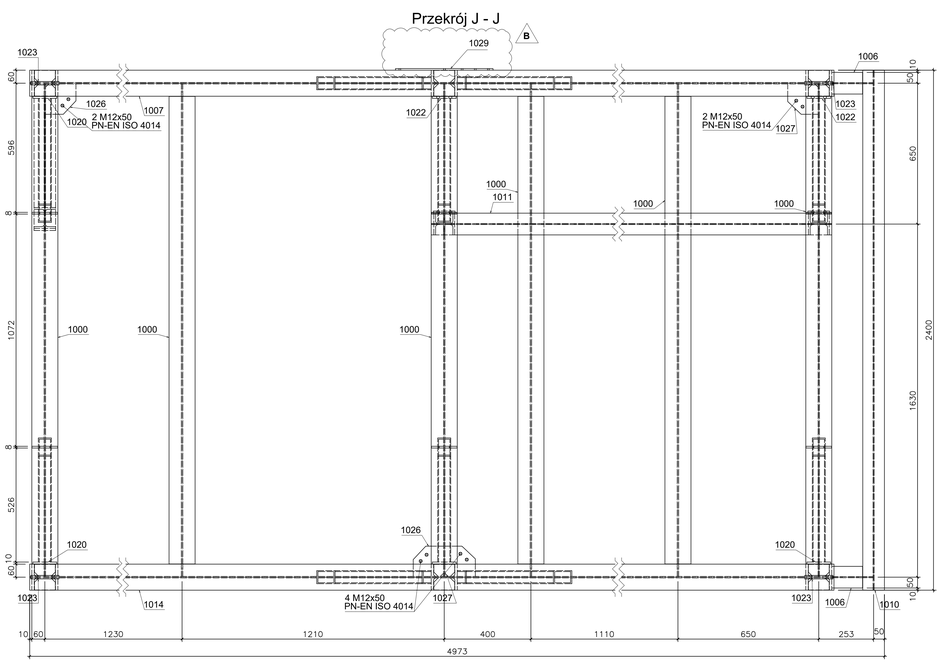
Przekrój C - C



Widok aksonometryczny



Przekrój J - J



Pozycja	Nazwa	Ilość (szt.)	Długość (mm)	Szerokość (mm)	Materiał	Waga 1szt. (kg)	Waga (kg)
R-1	X	1					
1029	BLBx450x250	1	450	250	S235JR	7.06	7.06
1027	BLBx140x140	2	140	140	S235JR	1.11	2.22
1026	BLBx140x140	2	140	140	S235JR	1.11	2.22
1024	BL6x80x48	4	80	48	S235JR	0.16	0.64
1023	BL16x150x130	4	150	130	S235JR	2.22	8.86
1022	BL10x110x110	2	110	110	S235JR	0.95	1.9
1021	BL10x100x96	2	100	96	S235JR	0.75	1.51
1020	BL10x110x110	8	110	110	S235JR	0.95	7.6
1019	BLBx96x56	28	96	56	S235JR	0.31	8.75
1014	HEB120	1	4740	0	S235JR	126.56	126.56
1013	HEA100	1	510	0	S235JR	8.52	8.52
1012	HEA100	1	610	0	S235JR	10.19	10.19
1011	HEA100	1	2280	0	S235JR	38.08	38.08
1010	HEA100	1	2400	0	S235JR	40.08	40.08
1009	HEB120	2	2040	0	S235JR	54.47	108.94
1008	HEB120	2	2320	0	S235JR	61.94	123.89
1007	HEB120	3	4740	0	S235JR	126.56	379.67
1006	HEA100	2	190	0	S235JR	3.18	6.36
1005	HEA100	2	475	0	S235JR	7.94	15.88
1003	RHS60x4	4	718	0	S235JR	4.82	19.26
1002	HEB120	6	2166	0	S235JR	57.84	347.02
1001	RHS60x4	7	810	0	S235JR	5.43	38.02
1000	HEB120	9	2273	0	S235JR	60.7	546.32
Razem:		95					1849.56
						Waga wszystkich (kg):	1849.56

UWAGI:

- Wymiary podano w [mm].
- Gatunek stali - S235JR.
- Rodzaj i grubość spoin przedstawiono na rysunkach elementów wysyłkowych (spoiny nieoznaczone wykonać jako f/ lub ◺ 0,7t i ▷ 0,5t).
- Klasa złączy spawanych - C.
- Elementy złączone (zestawy śrubowe, kołny, śruby rzymskie itp.) stosować zgodnie z zestawieniem śrub w tabeli. Łączniki zabezpieczone antykorozyjnie poprzez cynkowanie. Podkładki stosować zarówno pod łeb, jak i nakrętkę.
- Zabezpieczenie antykorozyjne konstrukcji poprzez malowanie zestawem farb epoksydowo-poliuretanowych w kolorze RAL 5002.
  Kategoria korozyjności atmosfery C5 zgodnie z PN-EN ISO 12944-2
  Trwałość systemu malarskiego H (od 15 do 25 lat) zgodnie z PN-EN ISO 12944-1.
- Sposób zamocowania słoda do podłoża uzależniony od przygotowanej nawierzchni. Zostanie on ustalony przez Inwestora na etapie realizacji.

KLASA KONSTRUKCJI - EXC2

REWIZJA:	DATA:	OPIS REWIZJI:
B	31.03.2025	Dodano blachę 1029 pod urządzenia pomiarowe. Elementy 1015 i 1016 zastąpiono dodatkowym elementem 1007.
A	04.03.2025	WYDANIE PIERWSZE

INWESTOR:	PCC ROKITA S.A. ul. Sienkiewicza 4 56-120 Brzeg Dolny
JEDNOSTKA PROJEKTOWA:	Biuro Projektowe GIP PCC ROKITA S.A. ul. Sienkiewicza 4 56-120 Brzeg Dolny
TYTUŁ OPRACOWANIA:	INSTALACJA NISZCZENIA TLENKU ETYLENU NA TERENIE PCC ROKITA S.A. W BRZEGU DOLNYM
OBIEKT:	WYTWÓRNIA ROKOPOLI 56-120 Brzeg Dolny, ul. Sienkiewicza 4
STADIUM:	PROJEKT WYKONAWCZY
BRANŻA:	KONSTRUKCYJNA
NAZWA RYSUNKU:	SKID. Elementy wysyłkowe - poz. R-1.
SKALA:	1:10
FORMAT:	A0
ARKUSZ / ARKUSZY:	1/1
NR RYSUNKU:	3008-06.02-1200

	IMIĘ I NAZWISKO:	NR UPRAWNIEŃ:	PODPIS:
OPRACOWUJĄCY:			
PROJEKTANT:	mgr inż. Janusz Strzałka	DOŚ/0254/PBKb/17	
SPRAWDZAJĄCY:			