



Pozycja	Nazwa	Ilość [szt.]	Długość [mm]	Materiał	Waga 1szt. [kg]	Waga całk. [kg]
US-1	wykonać	x 8				
us-3	L60x5	1	2872	S355	13.16	13.16
Razem:		1				13.16
					Spoiny 1.8%	0.24
					Razem:	13.39
					x 8	107.14
US-2	wykonać	x 8				
us-1	L60x5	1	2912	S355	13.34	13.34
Razem:		1				13.34
					Spoiny 1.8%	0.24
					Razem:	13.58
					x 8	108.61
US-3	wykonać	x 8				
us-2	L60x5	1	2872	S355	13.16	13.16
Razem:		1				13.16
					Spoiny 1.8%	0.24
					Razem:	13.39
					x 8	107.14
US-4	wykonać	x 4				
us-5	L60x5	1	1955	S355	8.95	8.95
Razem:		1				8.95
					Spoiny 1.8%	0.16
					Razem:	9.11
					x 4	36.45
US-5	wykonać	x 4				
us-4	L60x5	1	1955	S355	8.95	8.95
Razem:		1				8.95
					Spoiny 1.8%	0.16
					Razem:	9.11
					x 4	36.45
US-6	wykonać	x 3				
us-7	L60x5	1	2656	S355	12.17	12.17
Razem:		1				12.17
					Spoiny 1.8%	0.22
					Razem:	12.38
					x 3	37.15
US-7	wykonać	x 3				
us-6	L60x5	1	2656	S355	12.17	12.17
Razem:		1				12.17
					Spoiny 1.8%	0.22
					Razem:	12.38
					x 3	37.15
US-8	wykonać	x 2				
us-12	L60x5	1	1955	S355	8.95	8.95
Razem:		1				8.95
					Spoiny 1.8%	0.16
					Razem:	9.11
					x 2	18.23
US-9	wykonać	x 2				
us-11	L60x5	1	1955	S355	8.95	8.95
Razem:		1				8.95
					Spoiny 1.8%	0.16
					Razem:	9.11
					x 2	18.23
US-10	wykonać	x 2				
us-13	L60x5	1	1605	S355	7.35	7.35
Razem:		1				7.35
					Spoiny 1.8%	0.13
					Razem:	7.48
					x 2	14.96
US-11	wykonać	x 2				
us-9	L60x5	1	2683	S355	12.29	12.29
Razem:		1				12.29
					Spoiny 1.8%	0.22
					Razem:	12.51
					x 2	25.02
US-12	wykonać	x 2				
us-10	L60x5	1	2683	S355	12.29	12.29
Razem:		1				12.29
					Spoiny 1.8%	0.22
					Razem:	12.51
					x 2	25.02
					Całość razem:	571.55

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 pełnoprzetopowe 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,

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
 - PŁ- płatwie
 - SP - stężenia płatwi
 - SD - stężenia połączeniowe
 - SC - stężenia ścienne

REW.	OPIS ZMIAN	WPROW.	DATA
-	-	-	-

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

PROJEKT WYKONAWCZY
BIURO KONSTRUKCJA STALOWA

STALBET

PROJECT

"STALBET-projekt" mgr inż. Emil Kubacki
33-300 Nowy Sącz ul. Krajewskiego 23. tel. 602558772 NIP 734-237-85-09
REGON 120345973 e-mail: emilkubacki@stalbetprojekt.pl

OBIEKT	BUDOWA OCZYSZCZALNI ŚCIEKÓW W ŻUROMINIE				
LOKALIZACJA	ŻUROMIN, UL. ZAMOJSKIEGO, GM. ŻUROMIN, POW. ŻUROMIŃSKI DZ. EWID. NR 826/1, 826/2, OBRĘB EWID. NR 0001 JEDN. EWIDENCYJNA 143706_4				
INWESTOR	ŻUROMIŃSKIE ZAKŁADY KOMUNALNE Sp. z o.o. Szpitalna 125 09-300 Żuromin				
TEMAT RYS.	ELEMENTY WARSZTATOWE US-1 DO US-12				
	<u>zespół projektowy</u>	<u>nr. upr. budowl.</u>		<u>specjalność</u>	<u>podpis</u>
Projektował:	mgr inż. Piotr Kubacki	SLK/6627/PWBKb/16		konstrukcja	
Opracował:	mgr inż. Emil Kubacki			konstrukcja	
	data:	LISTOPAD 2021	skala:	1:10	nr rys: KS-13

RYSEKUN PODLEGA OCHRONIE PRAW AUTORSKICH ZGODNIE Z USTAWĄ Z DNIA 1 LUTEGO 19A ROKU O PRAWIE AUTORSKIM I PRAWACH POWIĄZANYCH [DZ. U. Z 2006 R. NR 90 POZ. 631 - Z PÓŹNIEJSZYMI ZMIANAMI], WSZELKIE PRAWA ZASTRZEŻONE - REPRODUKCJA I LUB UDOSTĘPNIENIE OSOBOM TRZECIM DŁUGI RYSUNKU LUB INNYCH CZĘŚCI, BEZ WYRAŹONEGO UPOWAŻNIENIA BIURA PROJEKTOWEGO SĄ SIĘ NIEDOZWOLONE.

RYSUŃK POLEGA OCHRONIE PRAW AUTORSKICH ZGODNIE Z USTAWĄ Z DNIA 4 LUTEGO 1994 ROKU O PRAWIE AUTORSTWA I PRAWACH POWIENNYCH (DZ.U. Z 2006 R. NR 90 POZ.631 - Z PÓŹNIEJSZYMI ZMIANAMI). WSZELKIE PRAWA ZASTRZEŻONE - REPRODUKCJA LUB UDOSTĘPNIANIE OSOBOM TRZECIM TEGO RYSUNKU LUB JEGO CZĘŚCI, BEZ WYRAŹNEGO UPOWAŻNIENIA BIURA PROJEKTOWEGO JEST NIEDOZWOLONE.

STAL KSZTAŁTOWA:

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