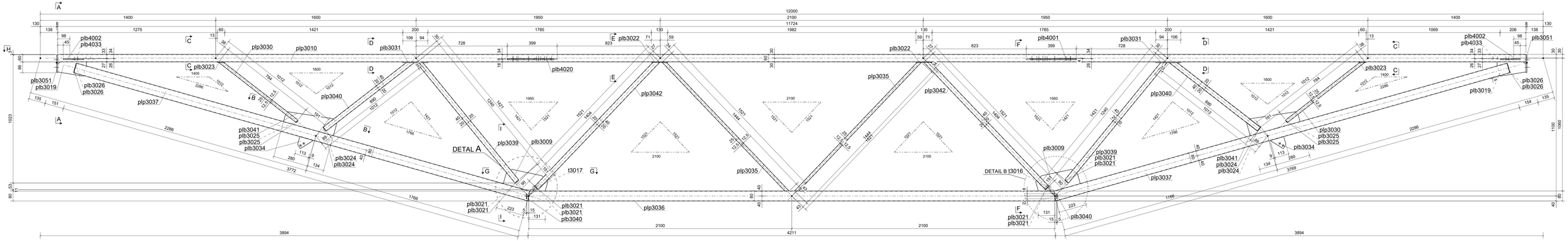
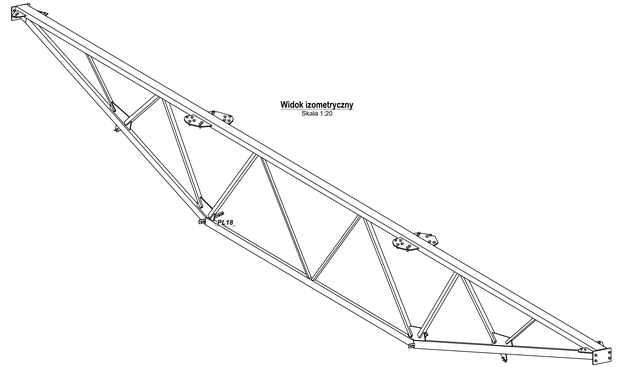
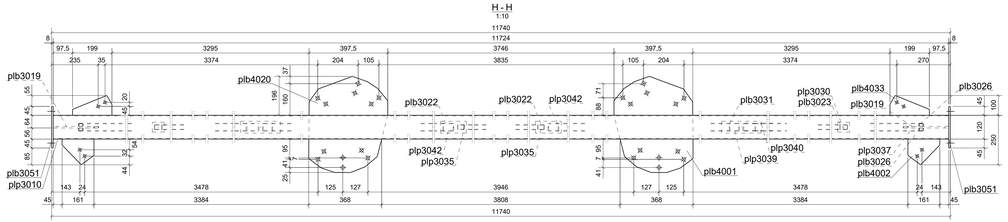
Widok z przodu
Skala 1:10



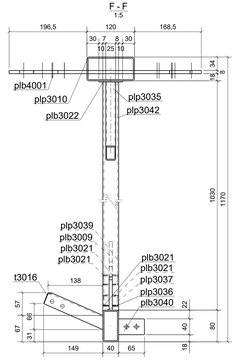
Widok izometryczny
Skala 1:20



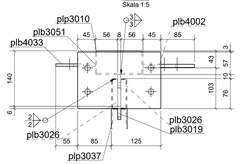
H - H
1:10



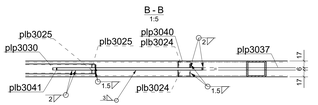
F - F
1:5



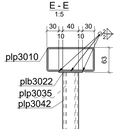
A - A
Skala 1:5



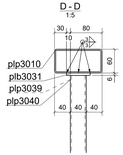
B - B
1:5



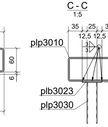
E - E
1:5



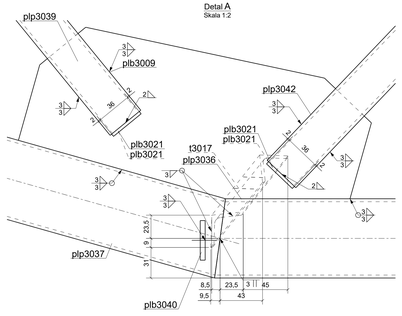
D - D
1:5



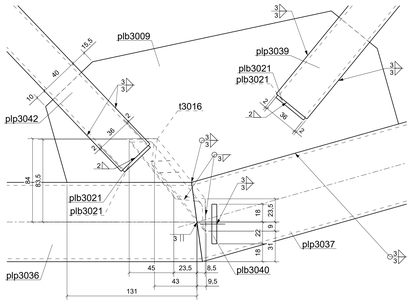
C - C
1:5



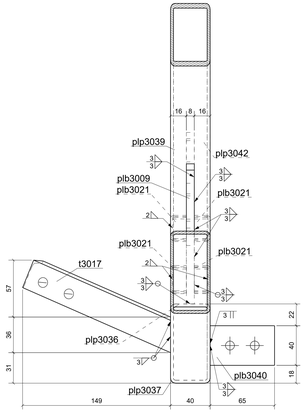
Detal A
Skala 1:2



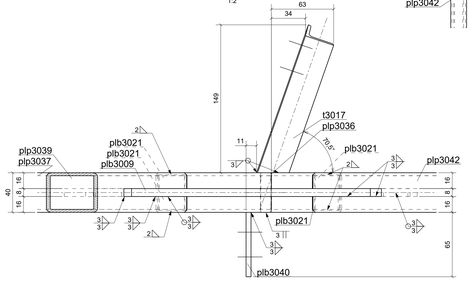
Detal B
Skala 1:2



I - I
Skala 1:2



G - G
1:2



WYKAZ ELEMENTÓW ZESPOŁU

Zespół: PL18 Długość (mm):11740

Koniec: Ilość: 2

Element	Profil	Materiał	Ilość	Długość (mm)	Ciężar (kg)
plb3009	BL8*144	S235JR	2	338	5.3
plb3019	BL8*114	S235JR	2	230	2.7
plb3021	BL3*14	S235JR	8	36	0.1
plb3022	BL3*60	S235JR	2	130	0.4
plb3023	BL3*30	S235JR	2	60	0.1
plb3024	BL3*15	S235JR	4	36	0.1
plb3025	BL3*8	S235JR	4	21	0.0
plb3026	BL3*14	S235JR	4	76	0.1
plb3031	BL6*60	S235JR	2	200	1.1
plb3034	BL6*91	S235JR	2	113	0.6
plb3040	BL5*65	S235JR	2	40	0.2
plb3041	BL6*130	S235JR	2	413	4.2
plb3051	BL8*210	S235JR	2	143	3.8
plb4001	BL8*401	S235JR	1	492	9.9
plb4002	BL8*130	S235JR	2	161	1.8
plb4020	BL8*397	S235JR	1	486	9.9
plb4033	BL6*100	S235JR	2	199	1.2
plb3010	RP 120*60*3	S355JR	1	11724	94.0
plb3030	RK 25*2	S235JR	2	784	5.1
plb3035	RK 25*2	S235JR	2	1444	9.4
plb3036	RP80*40*3	S355JR	1	4211	21.8
plb3037	RP80*40*3	S355JR	2	3769	39.1
plb3039	RK 40*3	S355JR	2	1240	8.1
plb3040	RK 40*3	S355JR	2	890	5.7
plb3042	RK 40*3	S355JR	2	1404	9.2
t3016	L30*3	S235JR	1	171	0.2
t3017	L30*3	S235JR	1	171	0.2
				Ogółem na zespół	234.2

Uwagi:

1. Rozpatrywać łącznie z pozostałymi rysunkami konstrukcyjnymi oraz rysunkami pozostałych branż.
2. Spawy układać na całej długości jako ciągłe bez wżerów i przetopów o kontrolowanej jakości.
3. Spoiny nieopisane wykonać na całej długości przylegania elementów jako:
   a) pachwinowe dwustronne o grubości a=0,5g cieńszego elementu
   b) pachwinowe jednostronne o grubości a=0,7g cieńszego elementu
   c) spoiny czołowe o grubości cieńszego spośród spawanych elementów
   W przypadku spoin obwodowych w połączeniach rur należy przyjmować grubość spoiny pachwinowej równą grubości ścianki cieńszego z łączonych elementów.
4. Stal - wg zestawienia.
5. Zabezpieczenia antykorozyjne - malowanie farbą podkładową i zestawem farb epoksydowych wg OT.
6. Przygotowanie powierzchni do malowania przez czyszczenie strumieniowo-cierne do stopnia czystości Sa2,5 lub Sa2 wg normy PN-EN ISO 8501-1:2008.
7. Konstrukcja klasy EXC2 wg PN-EN 1090.
   Wymagania w zakresie wykonania konstrukcji wg PN-EN 1090-2.
8. Wykonawca zobowiązany jest do szczegółowego zapoznania się z całą dokumentacją. W razie rozbieżności powiadomić projektanta.

Tekla Structures

TABELA REWIZJI

NR	OPIS	DATA

Status projektu: PROJEKT WYKONAWCZY

NOVATOR
83-110 TCZEW, UL. ŁAZIENNA 14
e-mail: novator.budowlanictwo@gmail.com
tel. +48 58 530 05 55 | kom. +48 606 910 493

Inwestor: Dovista Polska Sp. z o.o. 83-115 Swarzyn, Wędkowy

Tytuł Projektu: HALA MAGAZYNOWA T6 Z CZ. BIUROWO-SOCJALNĄ

Adres inwestycji: Wędkowy, gm. Tczew dz. nr ew. 312,302,142

Tytuł rysunku: Element wysyłkowy poz. PL18

Projektował: mgr inż. Łukasz Byczkowski
Uprawnienia budowlane do projektowania bez ograniczeń w specjalności budowlanej WP/1743/2012/POM/15

Podpis:

Skala: 1:2 1:5 1:10

Data wydruku: 30.09.2016

Nr projektu: 001/2017

Nr rysunku: 04/02.18