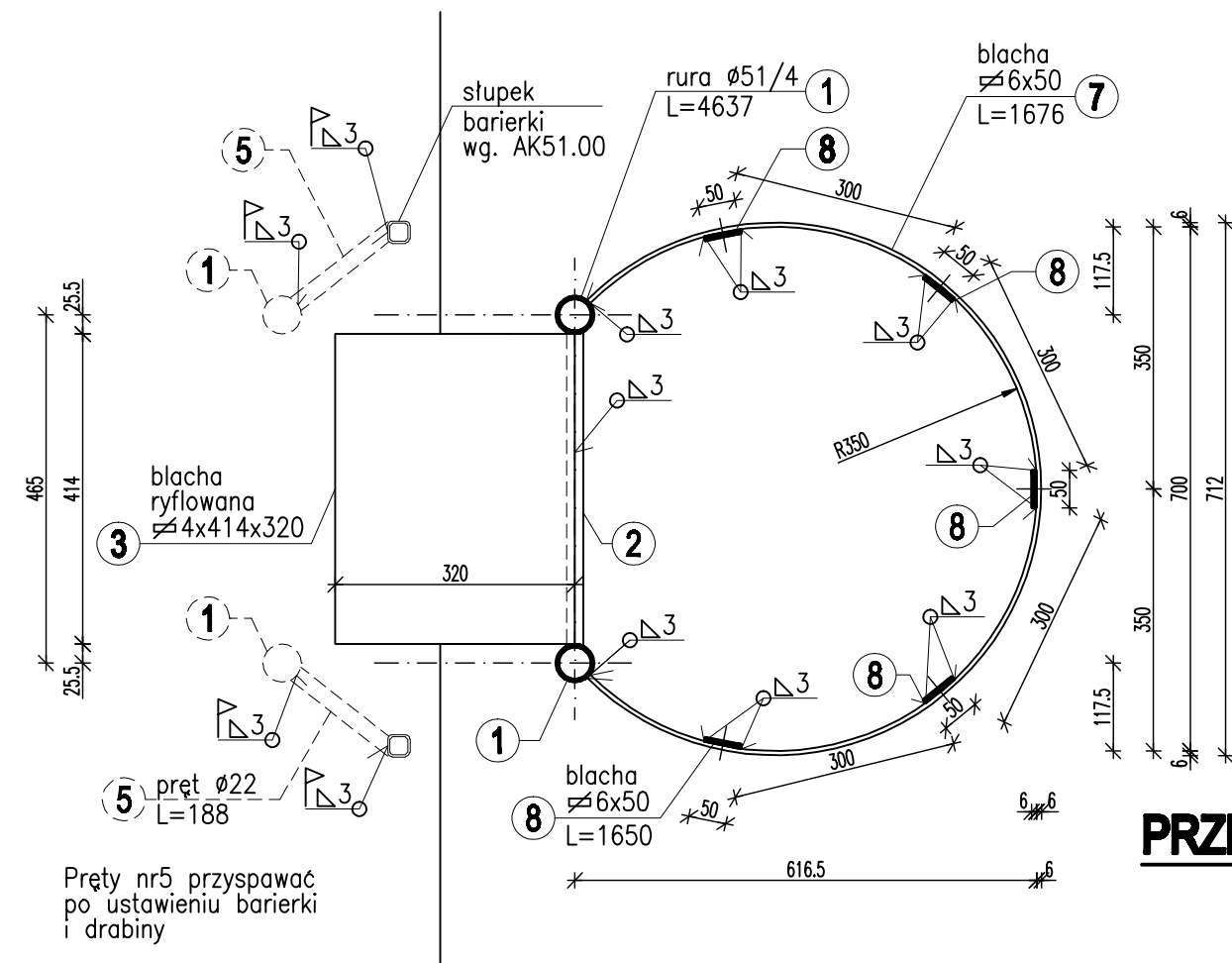
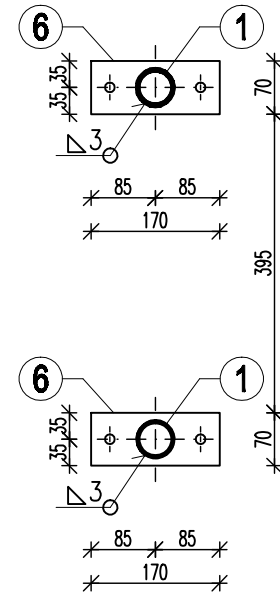
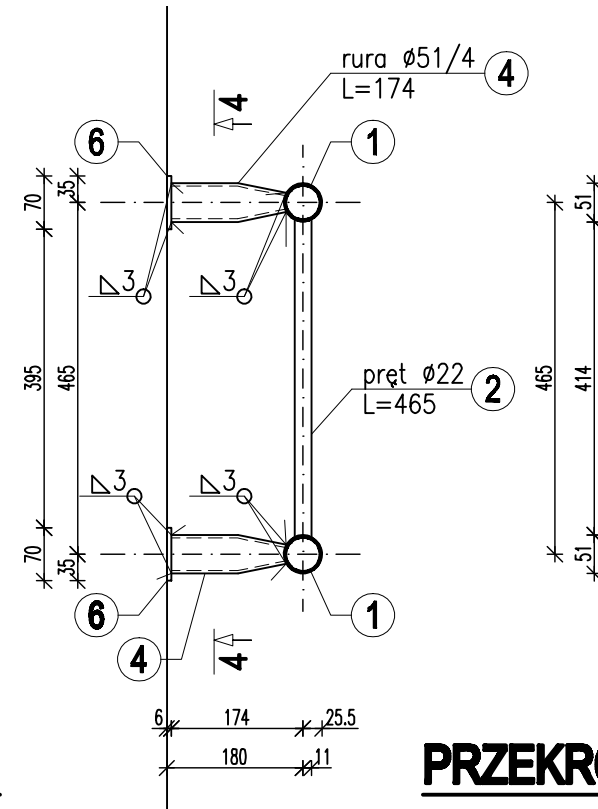




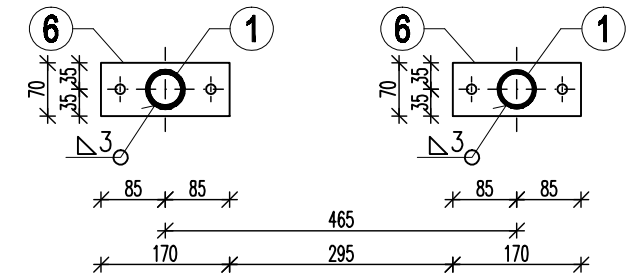
PRZEKRÓJ 1-1 1:10



PRZEKRÓJ 4-4 1:10



PRZEKRÓJ 2-2 1:10



PRZEKRÓJ 3-3 1:10

UWAGI:

1. SPOINY WYKONYWAĆ NA CAŁEJ DŁUGOŚCI PRZYLEGANIA ELEMENTÓW
2. PRZYGOTOWANIE BRZEGÓW ELEMENTÓW DO SPAWANIA WG. ZALECEŃ TECHNOLOGA
3. STAL NIEOZNACZONA PRZYJAĆ S13S
4. STAL OCZYŚCIĆ DO I-GO STOPNIA CZYSTOŚCI, DWA RAZY ZAGRUNTOWAĆ I POKRYĆ FARBA CHLOROKAUCZUKOWĄ (MIN. 2 WARSTWY) W KOLORZE NIEBIESKIM
5. ROZPATRYWAĆ ŁĄCZNIE Z RYSUNKIEM AK51.00

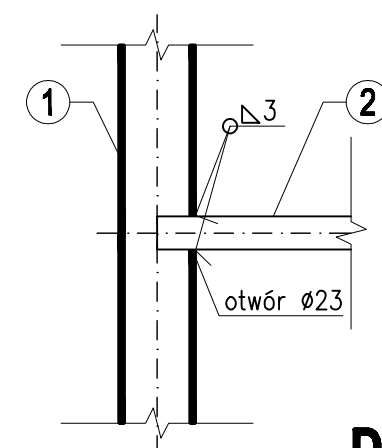
Stal:	Zabezp. antykorozyjne:	Elektrody:
S13S	farba chlorokauczukowa	wg. zaleceń technologa ER146

ZESTAWIENIE STALI PROFILOWEJ

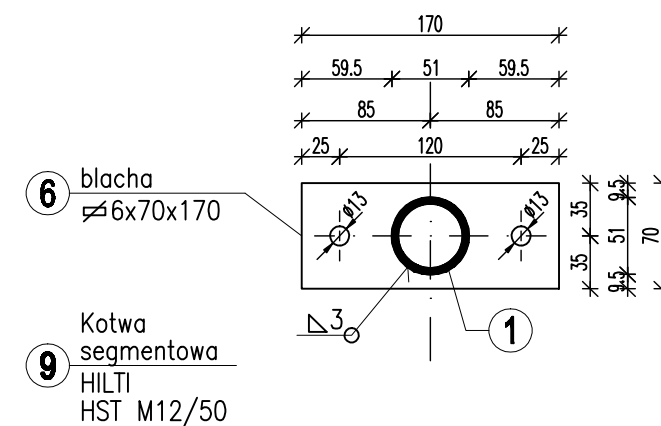
POZ.	PROFIL	DŁUGOŚĆ [m]	ILOŚĆ [szt.]			CIĘŻAR		
			W 1 EL.	ELEMEN-TÓW	CAŁK.	JEDN. [kg/m]	1 SZTUKI [kg]	CAŁK. [kg]
1	rura 51/4	4,637	2	1	2	4,64	21,52	43,03
2	pręt 22	0,465	10	1	10	2,98	1,39	13,86
3	blacha ryflowana 4x414	0,320	1	1	1	13,00	4,16	4,16
4	rura 51/4	0,174	4	1	4	4,64	0,81	3,23
5	pręt 22	0,188	2	1	2	2,98	0,56	1,12
6	blacha 6x70	0,170	6	1	6	3,30	0,56	3,37
7	blacha 6x50	1,676	3	1	3	2,36	3,96	11,87
8	blacha 6x50	1,650	5	1	5	2,36	3,89	19,47
9	kotwa HILTI HST M12/50	-	12	1	12			
Ciężar całkowity [kg]								100,1
Dodatek na spoiny 1,8% [kg]								1,8
Ogółem [kg]								102

±0,00 = 180,20m npm

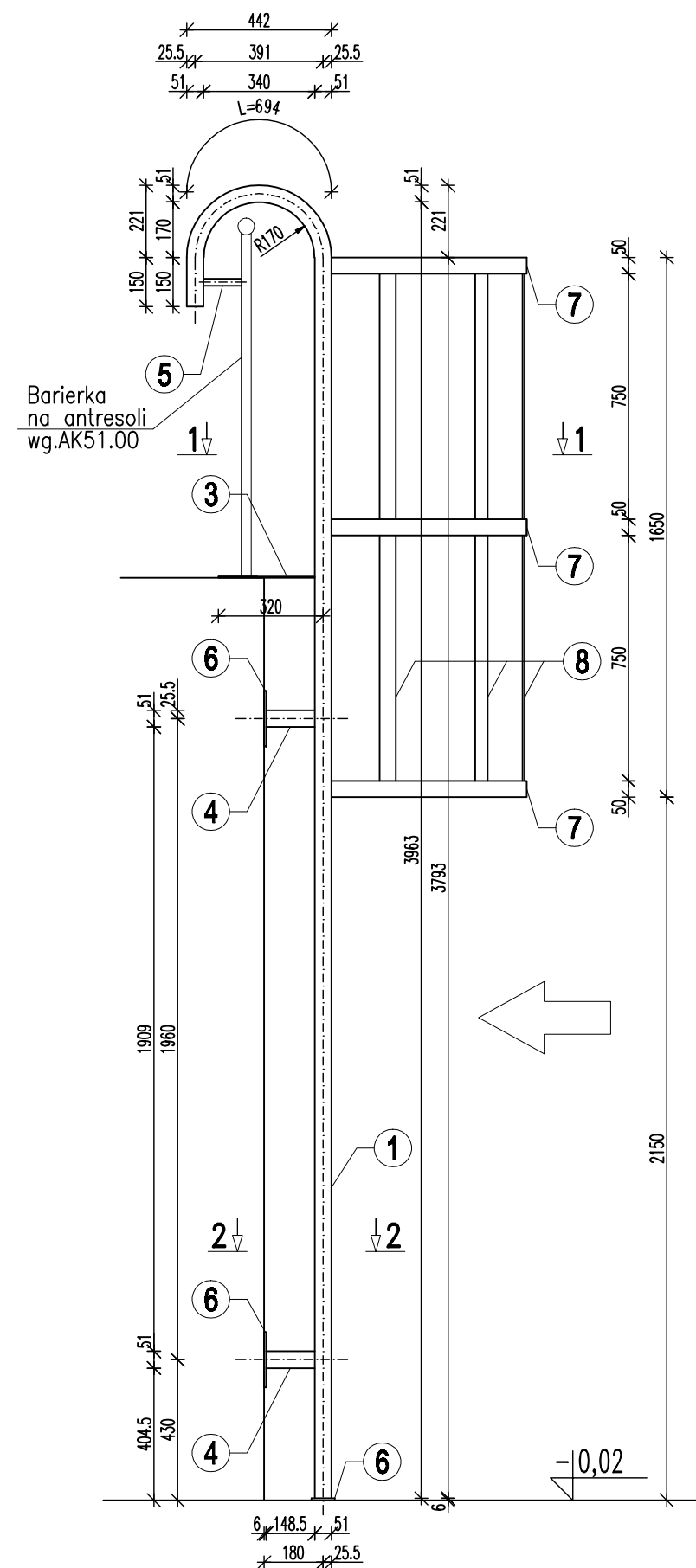
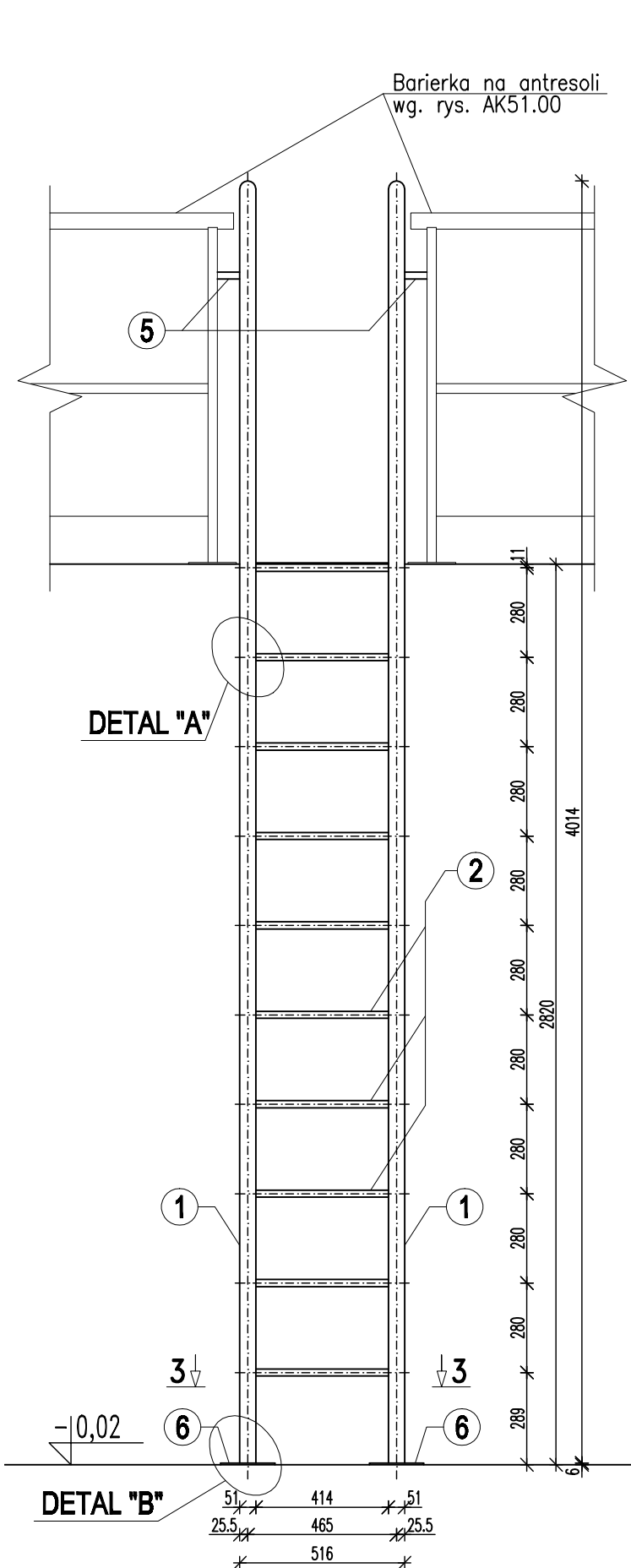
UWAGA: Rysunek opracowano według warunków technologicznych firmy BIO-TECH



DETAL 'A' 1:5



DETAL 'B' 1:5



WIDOK DRABINKI 1:20

Zmiany:	Opis	Data	Nazwisko	Podpis
Objekt:	OCZYSZCZALNIA ŚCIEKÓW W M. OROŃSKO	Indeks 00	Data 21.12.2007	Rys. Nr P07.12007
Bransza:	ARCHITEKTURA+KONSTRUKCJA	Faza PB-W	Skala 1:50	AK52.00
Rysunek:	DRABINA NA ANTRESOLE	Imię i Nazwisko	Nr uprawnień	Podpis
		mgr inż. Jerzy Wiśniewski	13/64	
		Opracował: Dariusz Kondro, Karol Olejarczyk		
		Sprawił: mgr inż. Edward Dobrowolski	1232/Lb/72	