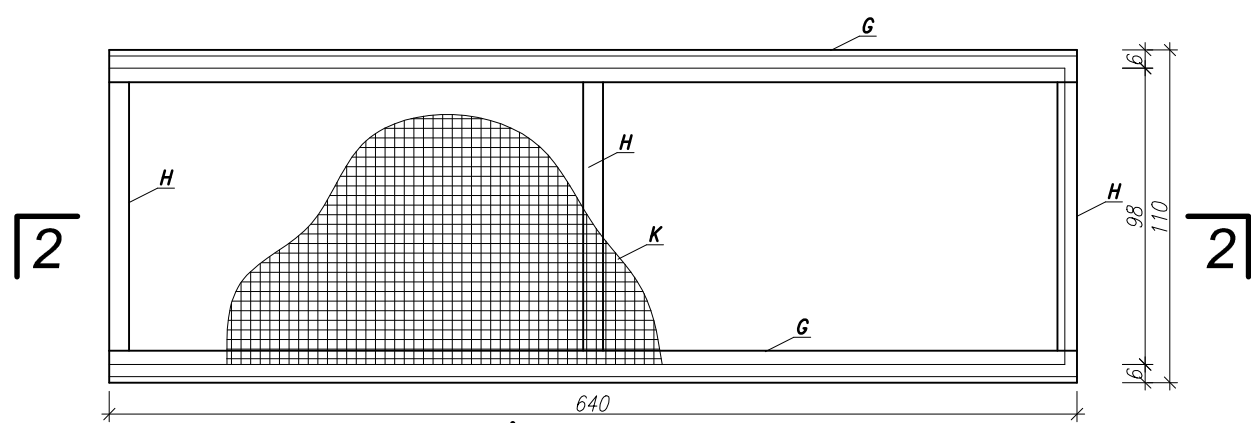
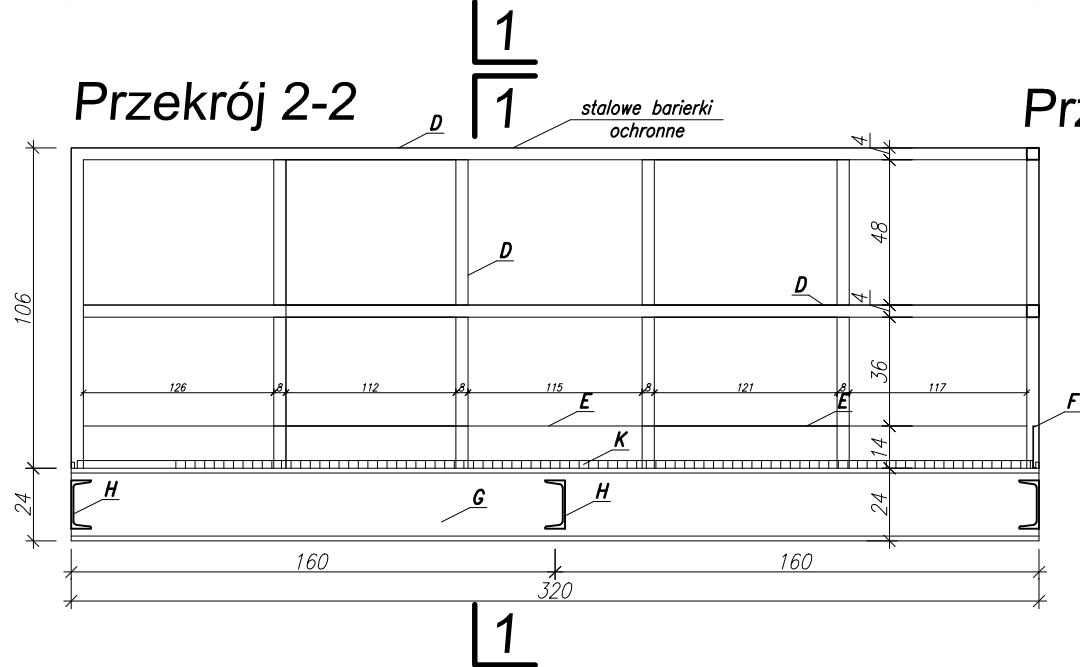


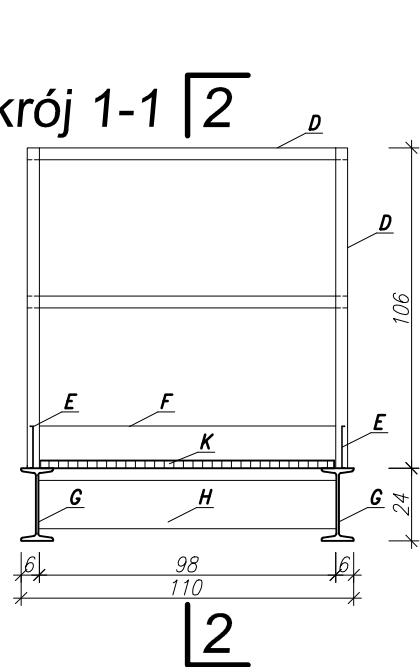
Konstrukcja kładki stalowej na zageszczaczu osadu, skala 1:25
Widok z góry



Przekrój 2-2



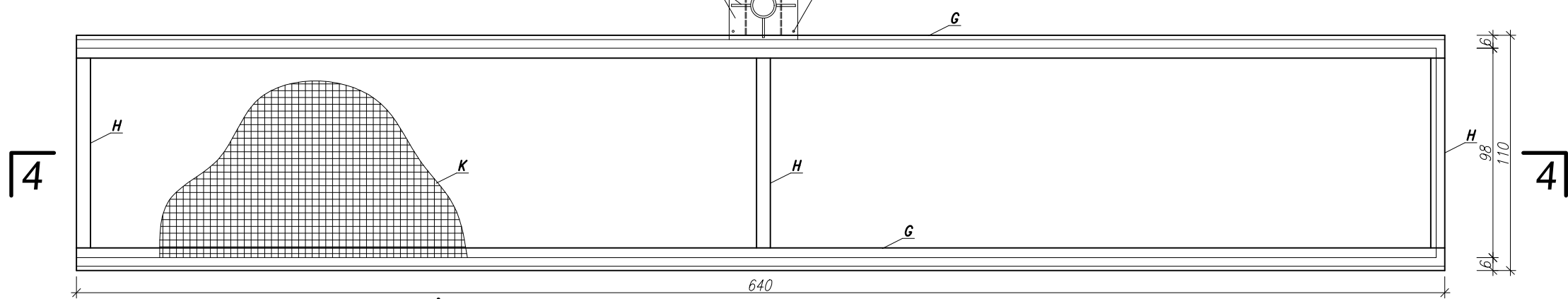
Przekrój 1-1



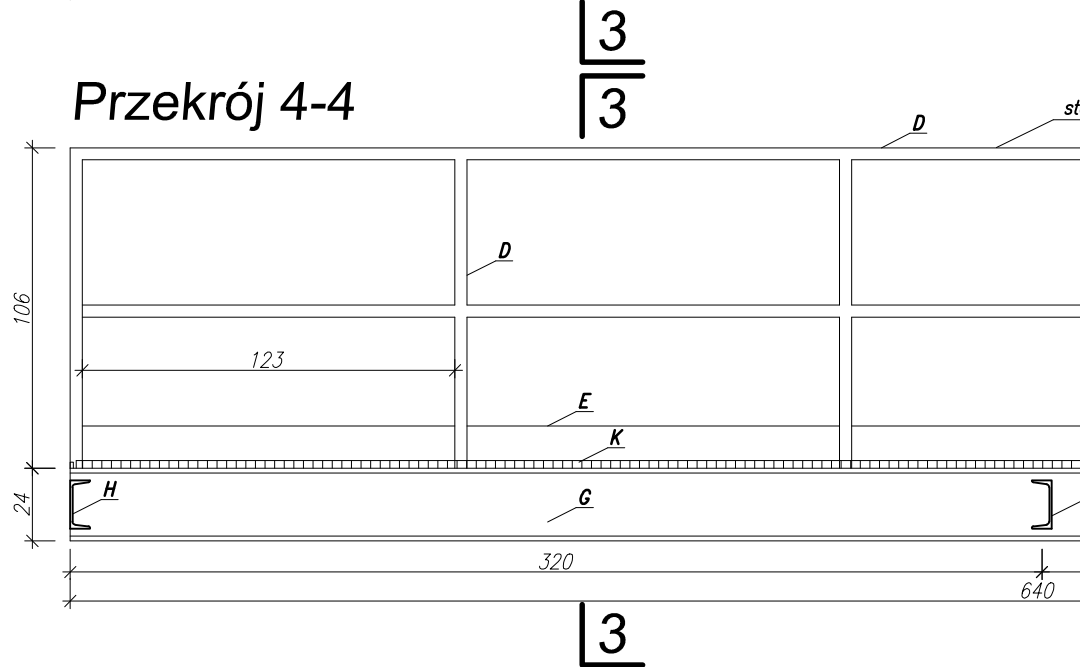
Zestawienie elementów stalowych dla 1 szt. kładki stalowej							
Nr	Typ elementu	Wymiary elementu	Ciepłota 1 mb [kg]	Długość 1 elem. [m]	Ciepłota 1 elem. [kg]	Ilość [szt.]	Ciepłota łączna [kg]
D	rura kwadratowa	ø40/3mm	3.30	27.00	89.10	1	89.10
E	blacha	160x3mm	3.80	0.60	2.28	10	22.80
F	blacha	160x3mm	3.80	0.98	3.72	1	3.72
G	dwuteownik	[240	36.20	3.20	115.84	2	231.68
H	ceownik	[160	18.80	0.98	18.42	3	55.27
K	krata zgrzewana	plaskownik nośny 25x5mm	20.90	6.40	147.14	1	147.14
Suma:							402.58
+10% na cięcie:							40.26
Ciężar całkowity [kg]:							442.83

Uwaga:
Wszystkie połączenia kształtowników stalowych ze sobą i z kotwieniem wykonać spawem elektrycznym na całej powierzchni styku elementów łączonych, ostre krawędzie zaokrąglić i usunąć zadzior. Zastosowanie powłok antykorozyjnych do zabezpieczenia pow. elementów stalowych, należy wykonać według receptur i instrukcji producentów. Wszystkie wymiary sprawdzić na budowie. Całość elementów stalowych poddać ocynkowaniu.

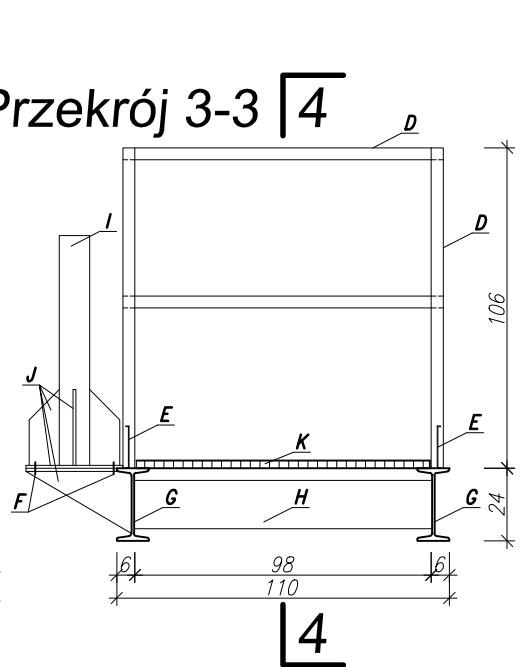
Konstrukcja kładki stalowej na osadniku wtórnym, skala 1:25
Widok z góry



Przekrój 4-4



Przekrój 3-3



Zestawienie elementów stalowych dla 1 szt. kładki stalowej							
Nr	Typ elementu	Wymiary elementu	Ciepłota 1 mb [kg]	Długość 1 elem. [m]	Ciepłota 1 elem. [kg]	Ilość [szt.]	Ciepłota łączna [kg]
D	rura kwadratowa	ø40/3mm	3.30	39.80	131.34	1	131.34
E	blacha	160x3mm	3.80	1.23	4.68	10	46.82
F	kotwa	ø10mm, L=6cm	0.62	1.66	1.02	4	4.10
G	dwuteownik	[240	36.20	6.40	231.68	2	463.36
H	ceownik	[160	18.80	0.98	18.42	3	55.27
I	rura	ø114,3/3mm	8.23	0.76	6.25	1	6.25
J	blacha	320x10mm	25.12	2.34	58.78	1	58.78
K	krata zgrzewana	plaskownik nośny 25x5mm	20.90	6.40	147.14	1	147.14
Suma:							765.92
+10% na cięcie:							76.59
Ciężar całkowity [kg]:							842.51

Uwaga:
Wszystkie połączenia kształtowników stalowych ze sobą i z kotwieniem wykonać spawem elektrycznym na całej powierzchni styku elementów łączonych, ostre krawędzie zaokrąglić i usunąć zadzior. Zastosowanie powłok antykorozyjnych do zabezpieczenia pow. elementów stalowych, należy wykonać według receptur i instrukcji producentów. Wszystkie wymiary sprawdzić na budowie. Całość elementów stalowych poddać ocynkowaniu.

PPHU HYDROAGROMAR mgr inż. Marcin Pawłowski www.hydroagromar.com.pl, e-mail:marcin@hydroagromar.com.pl,			Trzebin 5 63-330 Dobrzyca tel. 606 362 478, (062) 741-37-70	
Przedsięwzięcie: ROZBUDOWA OCZYSZCZALNI ŚCIEKÓW W MIEJSCOWOŚCI WYSZKI ETAP II			Miejscowość: Wyszki Powiat: jarociński Województwo: wielkopolskie	
Nazwa załącznika: RYSunEK KOnStrUKCYJny KAdKI			Nr zał:	
Imię i nazwisko		specjalność	nr uprawnień	podpis
Projektant kon.: mgr inż. Marcin Pawłowski		konstrukcyjno-budowlana	WKP/0065/ZOOK/12	
Projektant tech.: mgr inż. Józef Zgrabczyński		instalacyjno-inżynieryjna	414/PW/91	
Opracował: mgr inż. Rafał Urbaniak		instalacyjno-wykonawcza	WKP/0342/OWOS/13	
Sprawdził kon.: mgr inż. Filip Ciołkowiak		konstrukcyjno-budowlana	WKP/0081/ZOOK/11	
Sprawdził tech.: mgr inż. Janusz Skowroński		instacyjno-sanitarne	UAN-7342-86/92	
Stadium dokumentacji: PW		Skala: 1:25	Data: 05. 2017 r.	

III/11