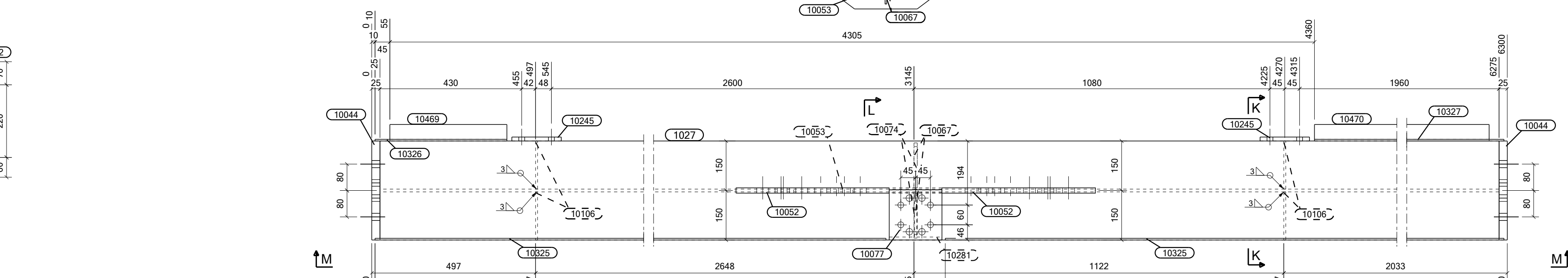
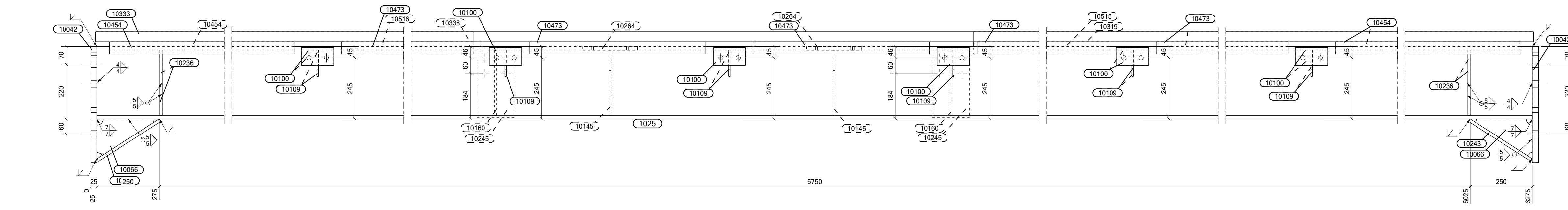
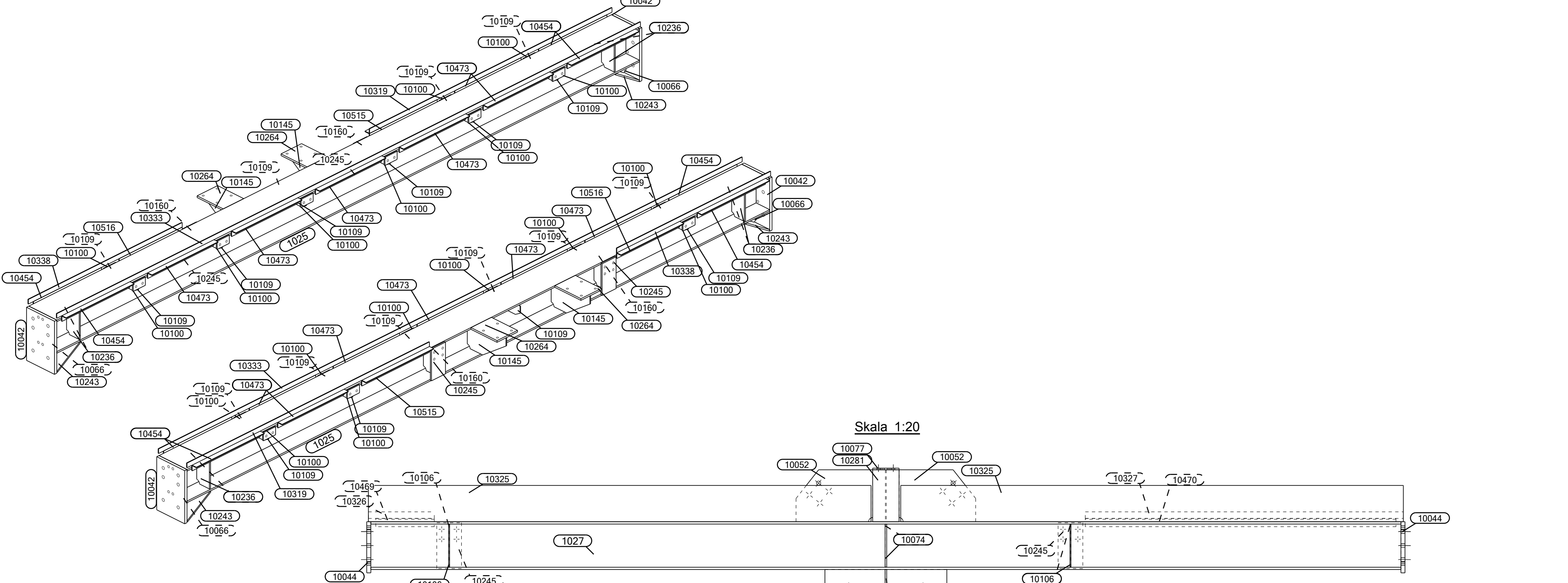
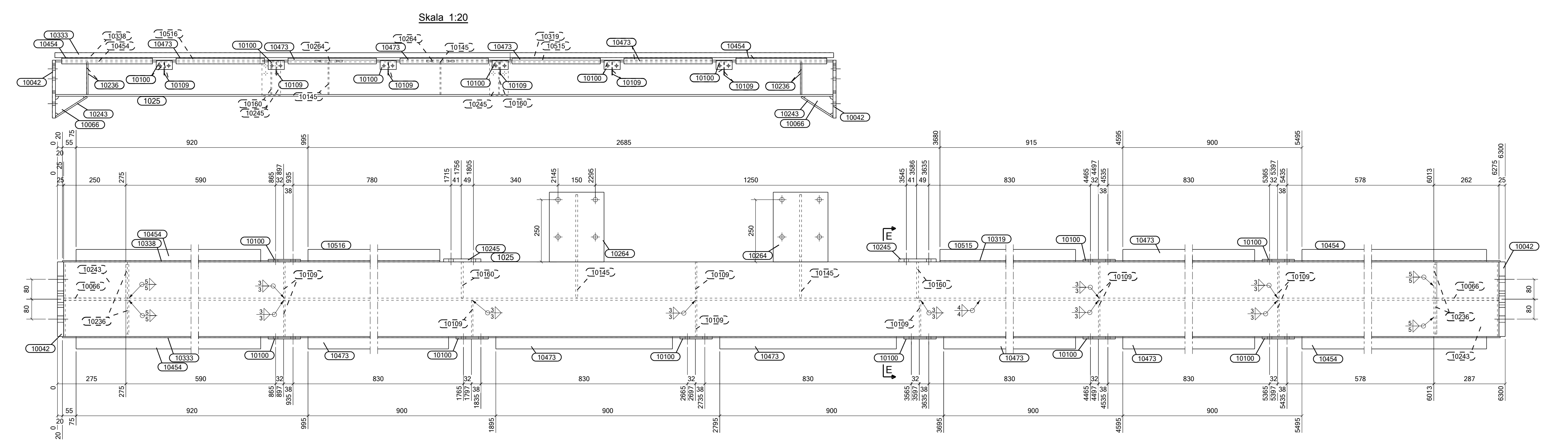


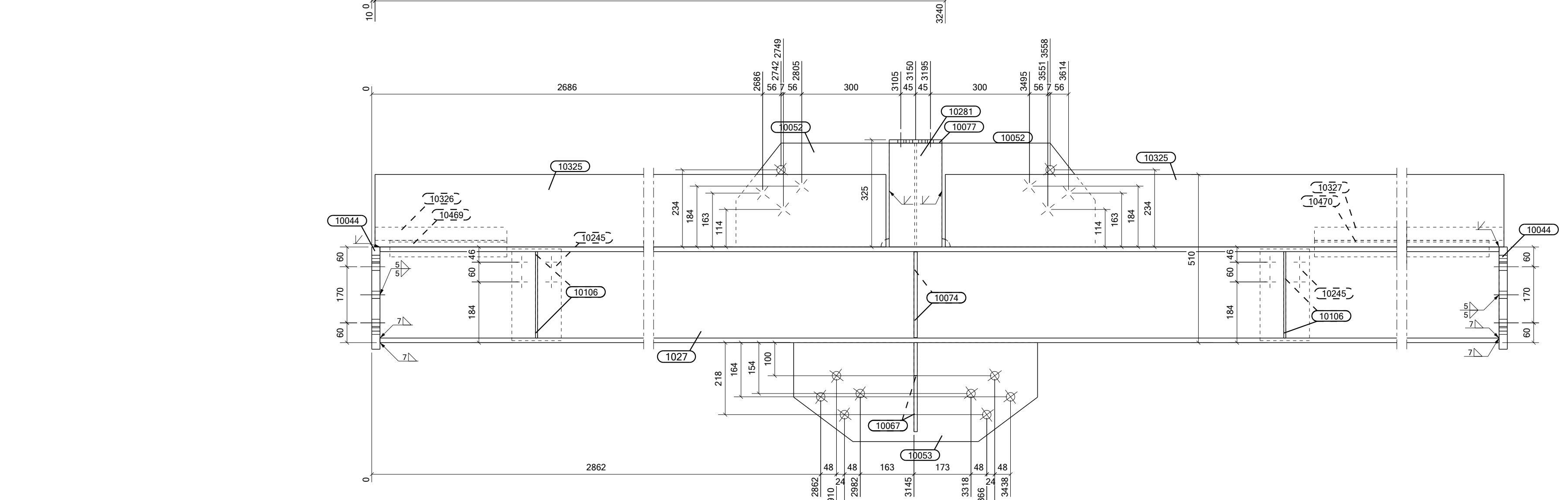
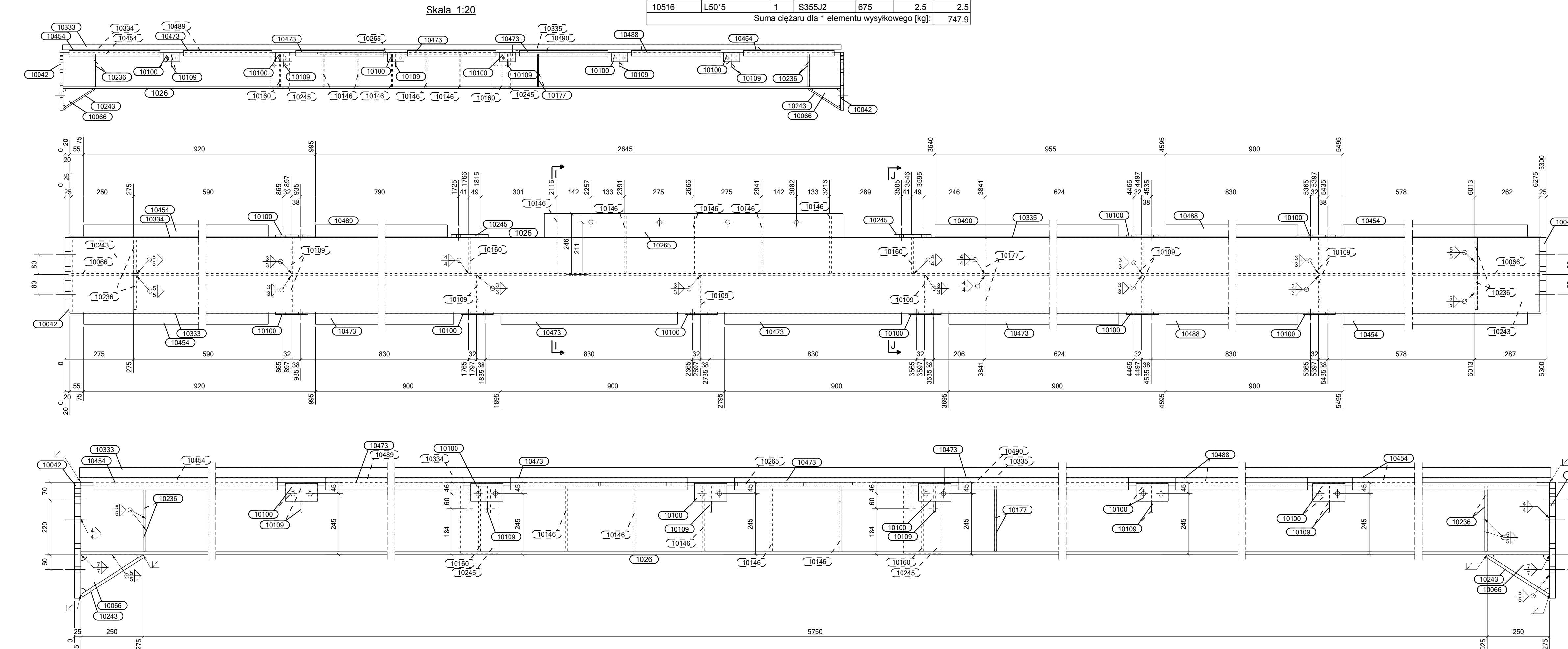
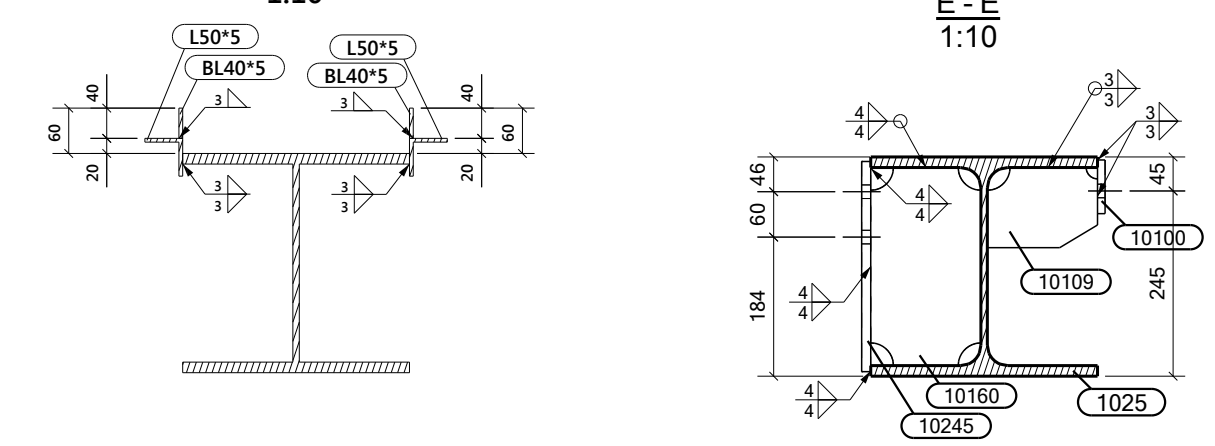
ZESTAWIENIE POZYCJI		
Przebieg	Ilość [szt.]	Profil
1025	1	HEA300
1026	1	HEA300
1027	1	HEA300
Razem	3	



Element wysyłkowy nr. 1025 - szt. do wykonania: 1

Element	Profil	Ilość	Materiał	Długość [m]	Ciepota [kg]	Ciepota [kg]
1025	HEA300	1	S355J2	6250	554.4	554.4
10042	BL25*300	2	S355J2+N	465	27.4	54.8
10066	BL10*147	2	S355J2+N	229	2.6	5.3
10100	BL10*71	9	S355J2+N	130	0.7	6.5
10109	BL6*106	10	S355J2+N	146	0.7	7.3
10145	BL8*280	2	S355J2+N	415	6.8	13.6
10160	BL8*146	2	S355J2+N	262	2.4	4.8
10236	BL12*136	4	S355J2+N	262	3.4	13.4
10243	BL12*297	2	S355J2+N	300	8.4	16.8
10245	BL12*150	2	S355J2+N	278	3.9	7.9
10264	BL15*220	2	S355J2+N	280	7.3	14.5
10319	BL40*5	1	S355J2+N	2600	4.1	4.1
10333	BL40*5	1	S355J2+N	6260	9.8	9.8
10338	BL40*5	1	S355J2+N	1550	2.6	2.6
10454	L50*5	4	S355J2	730	2.8	11.0
10473	L50*5	6	S355J2	710	2.7	16.1
10515	L50*5	1	S355J2	725	2.7	2.7
10516	L50*5	1	S355J2	675	2.5	2.5
Suma ciepota dla 1 elementu wysyłkowego [kg]: 747.9						

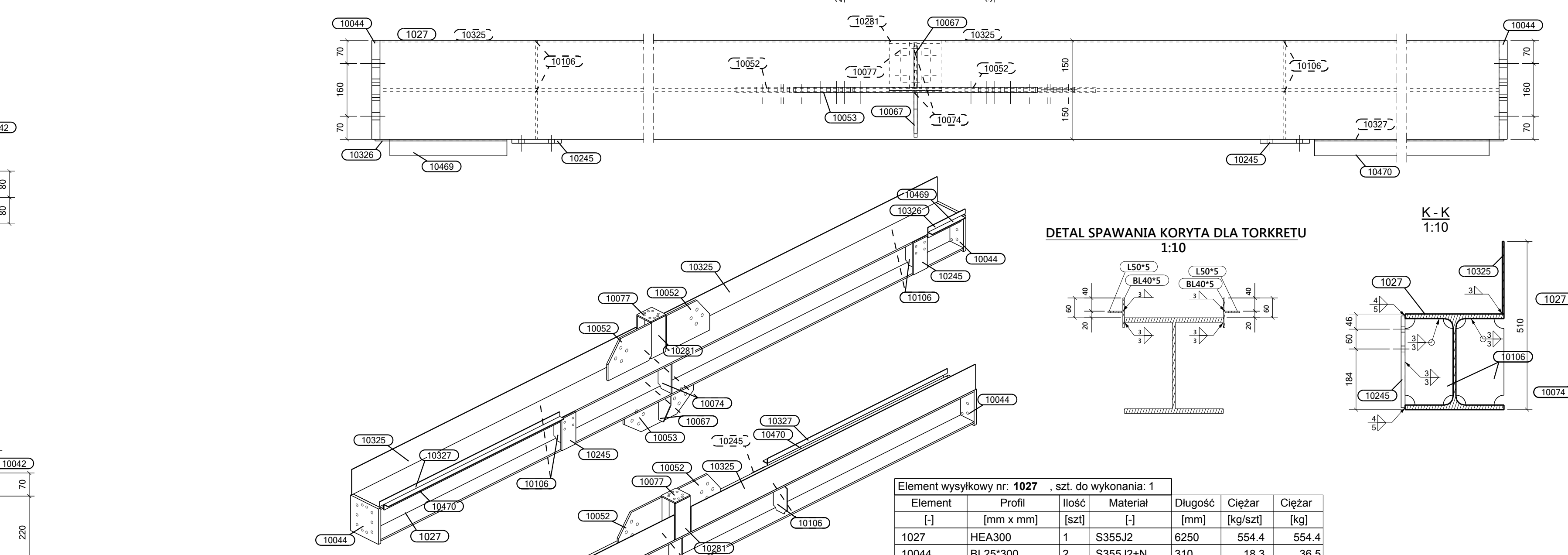
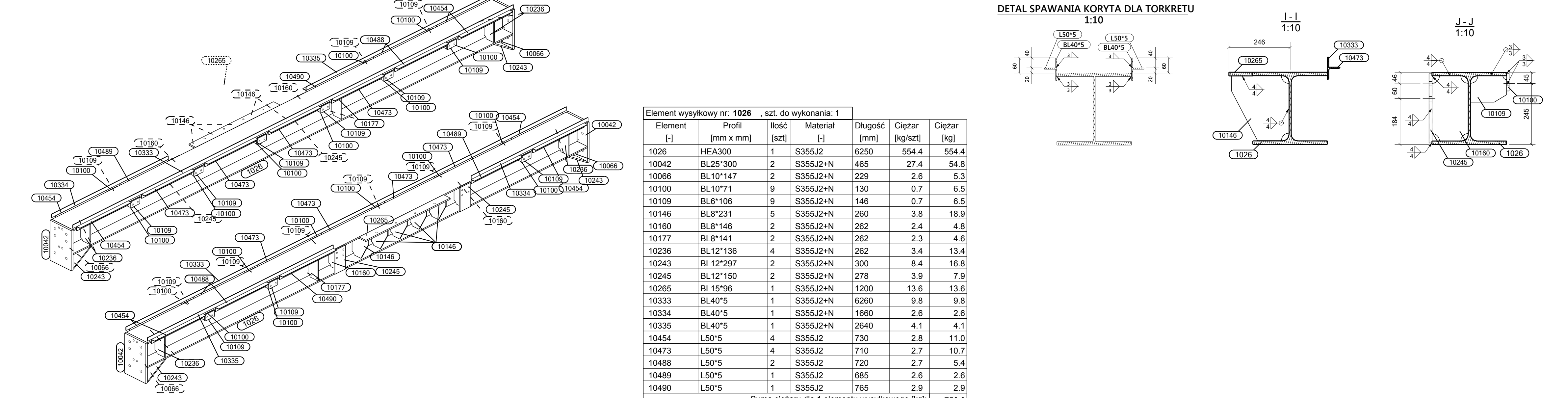
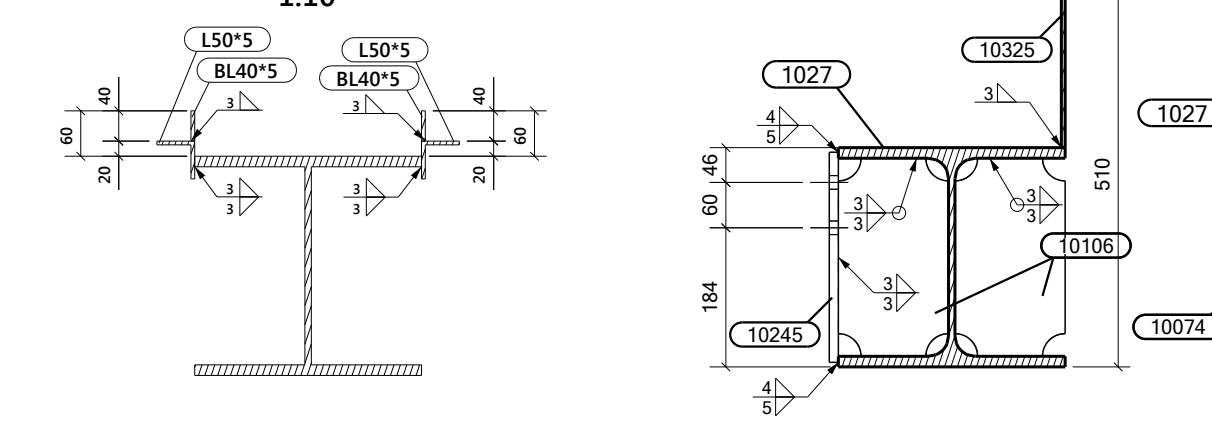
DETAL SPAWANIA KORYTA DLA TORKRETU 1:10



Element wysyłkowy nr. 1027 - szt. do wykonania: 1

Element	Profil	Ilość	Materiał	Długość [m]	Ciepota [kg]	Ciepota [kg]
1027	HEA300	1	S355J2	6250	554.4	554.4
10044	BL25*300	2	S355J2+N	310	18.3	36.6
10052	BL16*315	2	S355J2+N	465	18.4	36.8
10053	BL16*300	1	S355J2+N	740	27.9	27.9
10067	BL10*125	2	S355J2+N	270	2.6	5.3
10074	BL10*140	2	S355J2+N	260	2.9	5.7
10077	BL10*152	1	S355J2+N	160	1.9	1.9
10106	BL8*146	4	S355J2+N	262	1.8	7.2
10245	BL12*150	2	S355J2+N	278	3.9	7.9
10281	HEA160	1	S355J2	315	9.6	9.6
10325	BL220*5	2	S355J2+N	3050	26.3	52.7
10326	BL40*5	1	S355J2+N	400	0.6	0.6
10327	BL40*5	1	S355J2+N	1930	3.0	3.0
10489	L50*5	1	S355J2	355	1.3	1.3
10470	L50*5	1	S355J2	1885	7.1	7.1
Suma ciepota dla 1 elementu wysyłkowego [kg]: 757.8						

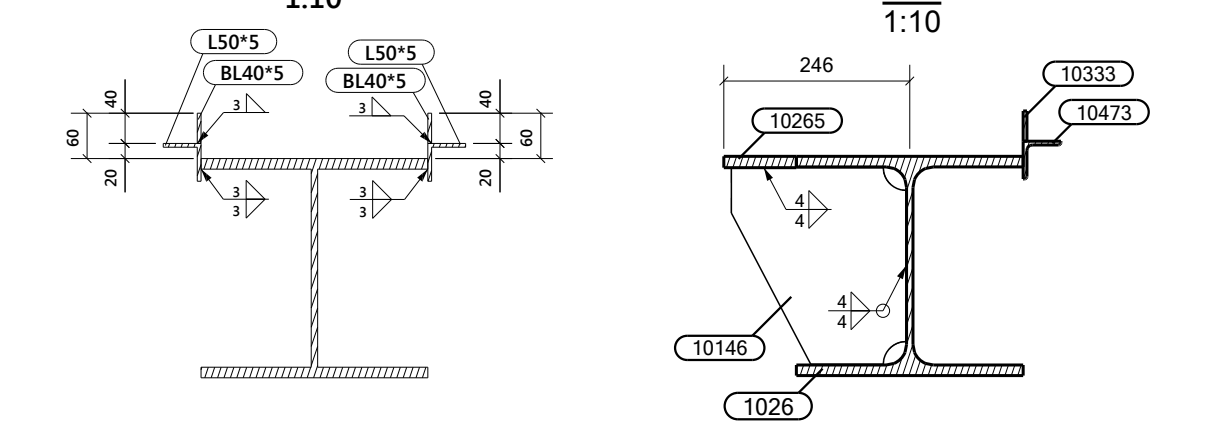
DETAL SPAWANIA KORYTA DLA TORKRETU 1:10



Element wysyłkowy nr. 1028 - szt. do wykonania: 1

Element	Profil	Ilość	Materiał	Długość [m]	Ciepota [kg]	Ciepota [kg]
1028	HEA300	1	S355J2	6250	554.4	554.4
10042	BL25*300	2	S355J2+N	465	27.4	54.8
10066	BL10*147	2	S355J2+N	229	2.6	5.3
10100	BL10*71	9	S355J2+N	130	0.7	6.5
10109	BL6*106	10	S355J2+N	146	0.7	6.5
10146	BL8*231	5	S355J2+N	260	3.8	18.9
10160	BL8*146	2	S355J2+N	262	2.4	4.8
10177	BL8*141	2	S355J2+N	262	2.3	4.6
10236	BL12*136	4	S355J2+N	262	3.4	13.4
10243	BL12*297	2	S355J2+N	300	8.4	16.8
10245	BL12*150	2	S355J2+N	278	3.9	7.9
10265	BL15*196	1	S355J2+N	1200	13.6	13.6
10333	BL40*5	1	S355J2+N	6260	9.8	9.8
10334	BL40*5	1	S355J2+N	1660	2.6	2.6
10335	BL40*5	1	S355J2+N	2640	4.1	4.1
10454	L50*5	4	S355J2	730	2.8	11.0
10473	L50*5	4	S355J2	710	2.7	10.7
10488	L50*5	2	S355J2	720	2.7	5.4
10489	L50*5	1	S355J2	685	2.6	2.6
10490	L50*5	1	S355J2	765	2.9	2.9
Suma ciepota dla 1 elementu wysyłkowego [kg]: 756.6						

DETAL SPAWANIA KORYTA DLA TORKRETU 1:10



- UWAGI:
- Zestawienie elementów wysyłkowych na liście wysyłkowej.
 - Elementy spawane na długości przyłączenia. Spoiny ciągłe.
 - Materiały spawalnicze w połączeniach stosować w zależności od gatunku stali i technologii spawania.
 - Spoiny czolowe występujące w warstwach stycznych dyskotowych profili i blach stalowych badać metodami NOT w 100%.
 - Nieopisane spoiny pachwinowe dwustronnie wykonać grubości a=0,5l, gdzie l oznacza grubość ciętego z łączonych elementów.
 - Nieopisane spoiny pachwinowe jednostronnie wykonać grubości a=0,7l, gdzie l oznacza grubość ciętego z łączonych elementów.
 - W przypadku spoin obwodowych w połączeniach rurowych spoiny pachwinowe grubości a=1l, gdzie l oznacza grubość ciętego z łączonych elementów.
 - Klasa wykonania konstrukcji EXC2 wg PN-EN 1090-A1: 2012P.
 - Tolerancje wg załącznika D.2 do normy PN-EN 1090-A1: 2012P klasa 2, z wyjątkiem elementów, dla których na rysunkach lub w opisie wskazano inne tolerancje wykonawcze.
 - Ślifować wszystkie krawędzie cięcia rur, spoiny oraz nadkątki ocyknu (w przypadku cynkowania).
 - Spoiny czolowe występujące w warstwach stycznych dyskotowych profili i blach stalowych badać metodami NOT w 100%.
 - Podział jakości "C" nieopisanych spawalniczych wg PN-EN 1090-2.
 - Czyszczanie - strumieniowo ściernie SA2.5 wg PN-ISO 8501-1.
 - Przygotowanie brzozeł do spawania wg PN-EN ISO 5692.
 - Zabezpieczenie antykorozyjne dla kategorii korozyjności Irodowiska C3 wg PN-EN ISO 12944-2.
 - Elementy ocynkowane ogniu chłuba, że na liście elementów wysyłkowych wskazano inaczej.
 - Otworzenie pod montaż urządzeń mechanicznych wykonano wg projektu wykonawczego.
 - Kolor wg architektury.

Zmiana/Rev.	Opis zmiany / Description	Podpis/Signat.	Data/Data
ADRES I NAZWA INWESTYCJI/ADDRESS & PROJECT NAME			
Instalacja dozowania paliw alternat. do palnika g. pieca obrotowego nr 1		Górzadze Cement S.A. Chorula, ul. Cementowa 1, 47-316 Górzadze	
JEDNOSTKA PROJEKTOWA			
Zarzycki Konstrukcje Budowlane ul. Powstańców Śląskich 134, lokal 3 i 4 53-315 Wrocław tel./fax. +48 71 754 83 31 tel.kom. +48 600 332 345 e-mail: biuro@zarzycki-konstrukcje.pl / www.zarzycki-konstrukcje.pl			
FUNKCJA/POSITION		NADZWIOMANIE	UPRAWNIENIA
KIEROWNIK TEMATU	mgr inż. Rafał Zarzycki	PROJEKTOWA	156D05/05
PROJEKTOWA	mgr inż. Rafał Zarzycki	PROJEKTOWA	156D05/05
REDAKTOR			
ASYSTENT PROJEKTANTA	Rafał Musiał, Paweł Kotyła		
BRANŻA/BRANCH	NR PROJ./PROJ. NO.	STADIUM/PHASE	BRANŻA/BRANCH
STACJA SEPARACJI	19-151	PROJEKT WARSZTATOWY	KONSTR.-BUD.
	13.11.2019	ROZMOWIARZE	SKALASCALE
TYTUŁ RYSUNKU/DRAWING		NR RYSUNKU/DRAWING NO.	
ETAP 1000 - KONSTRUKCJA GŁÓWNA			19-151_1000_W_17
ELEMENTY WYSYŁKOWE			