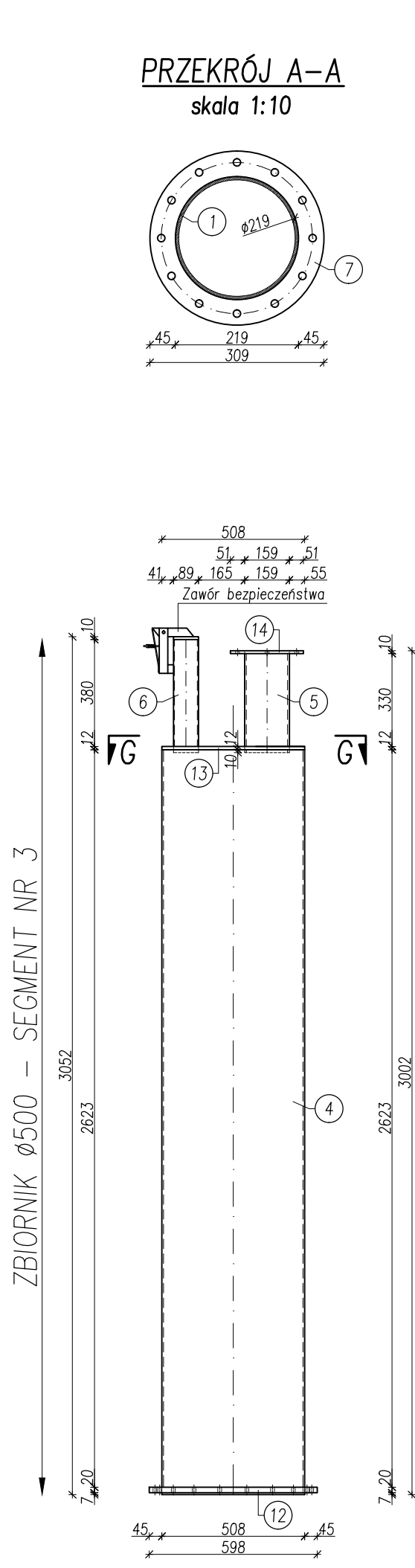
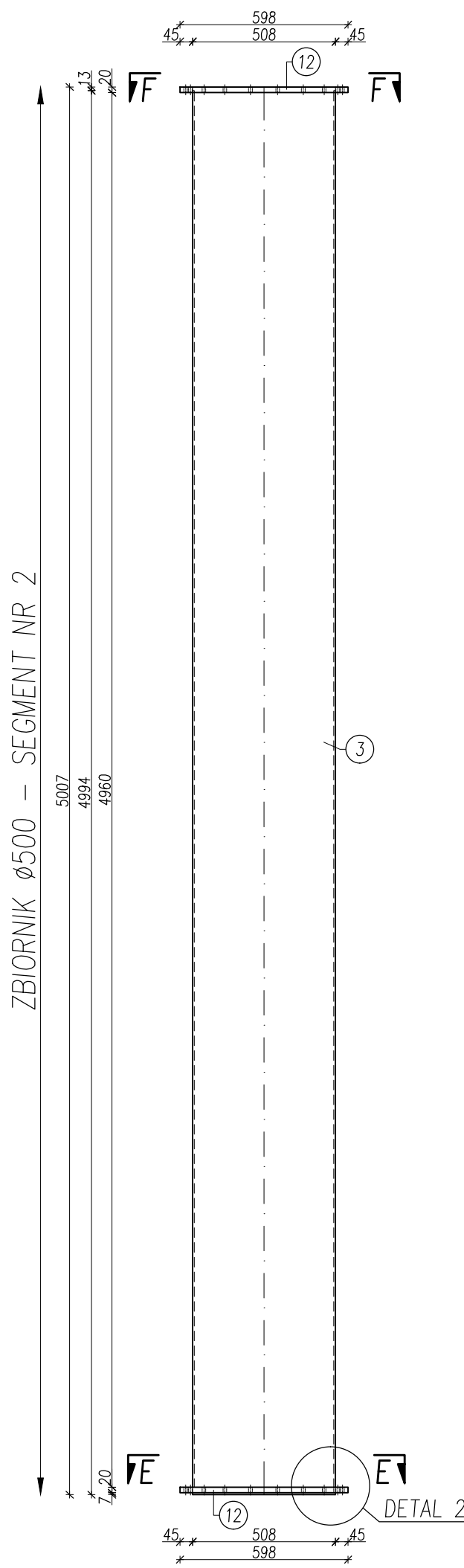
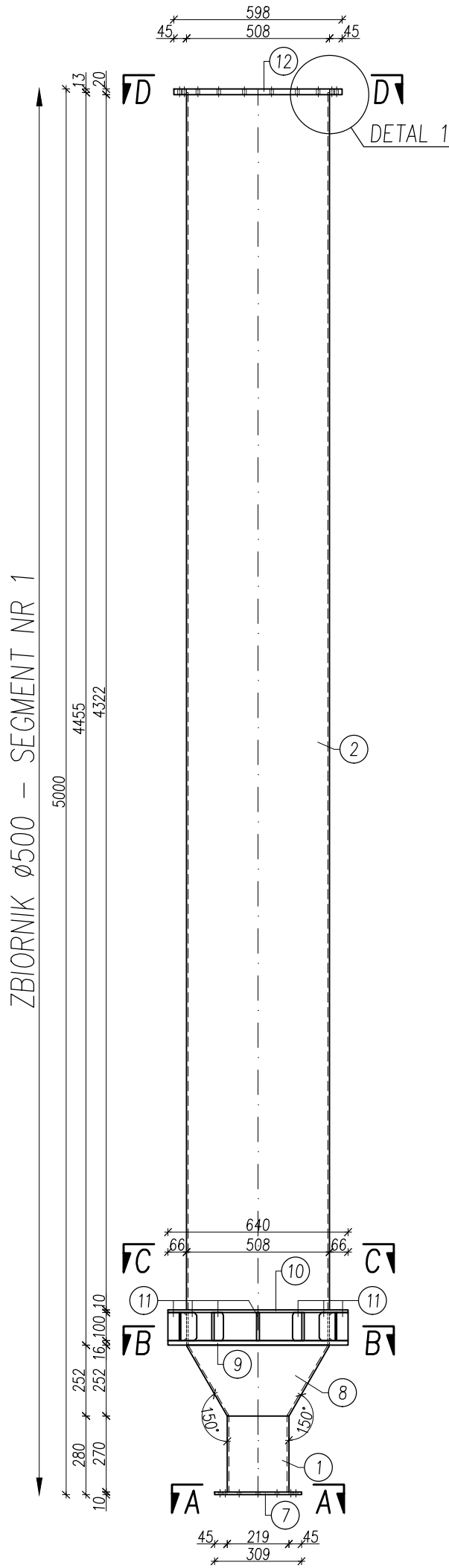
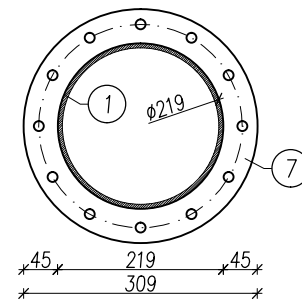


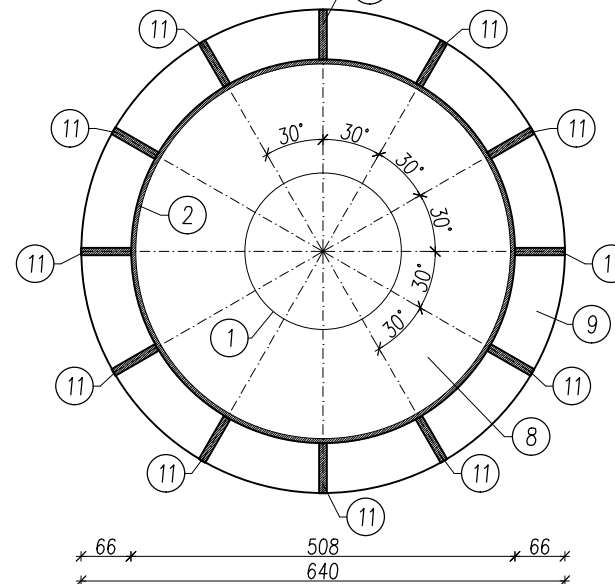
ZBIORNIK Ø500 (8 szt.)
skala 1:20



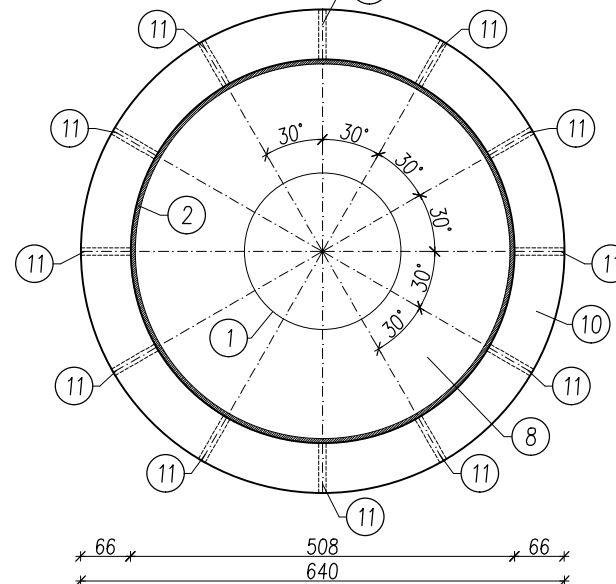
PRZEKRÓJ A-A
skala 1:10



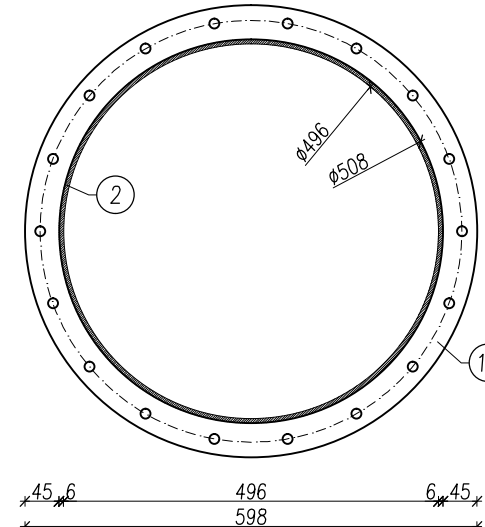
PRZEKRÓJ B-B
skala 1:10



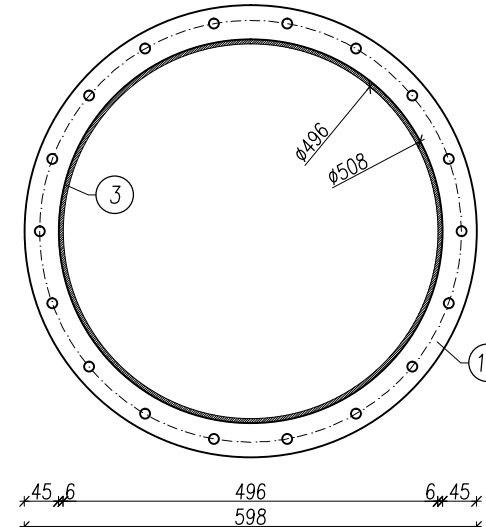
PRZEKRÓJ C-C
skala 1:10



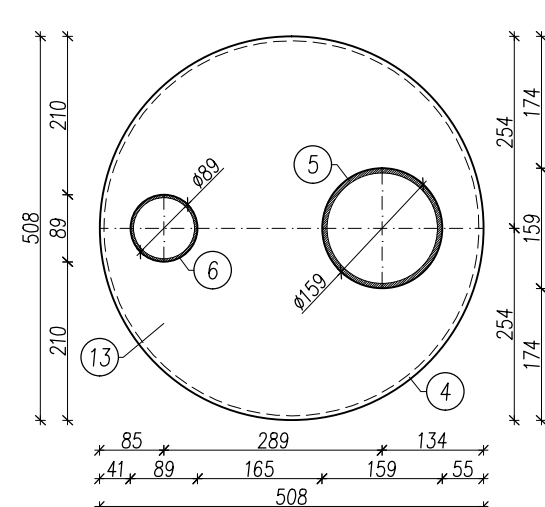
PRZEKRÓJ D-D
skala 1:10



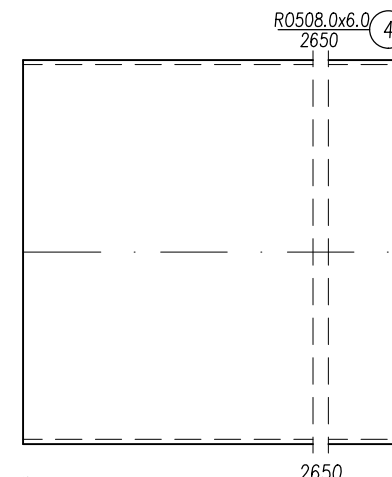
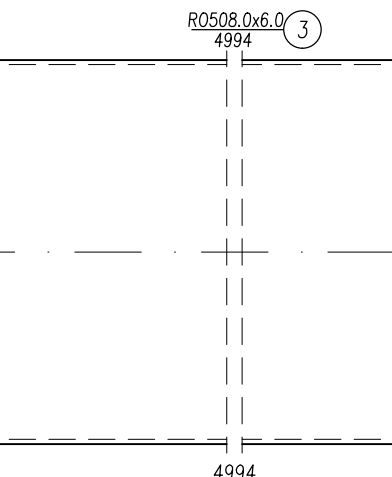
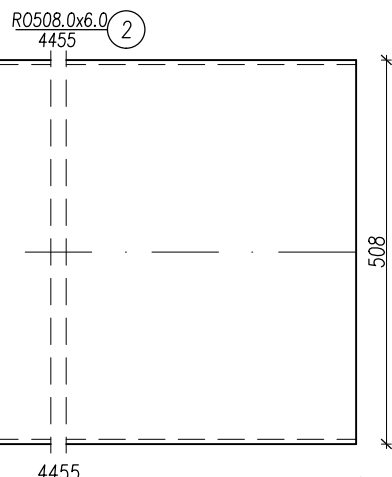
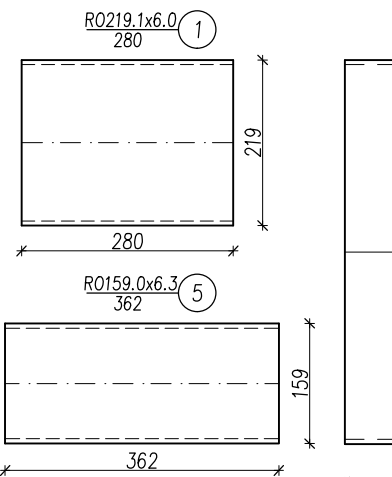
PRZEKRÓJ E-E
skala 1:10



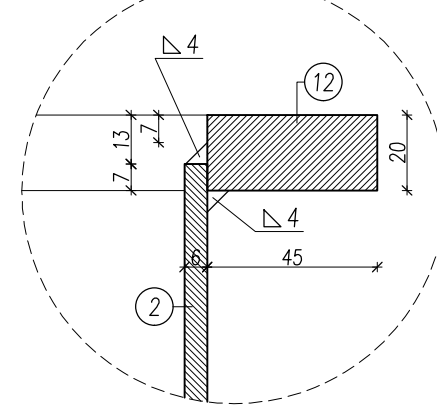
PRZEKRÓJ G-G
skala 1:10



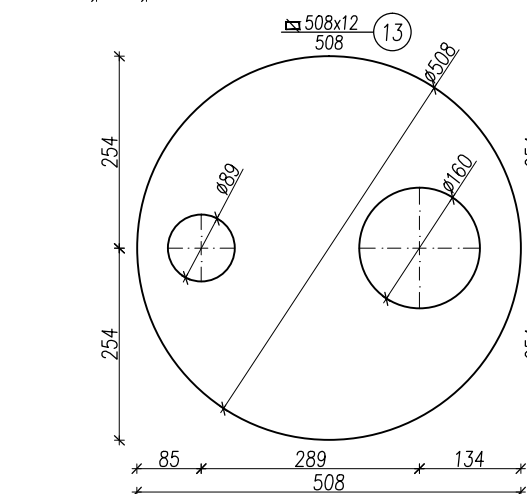
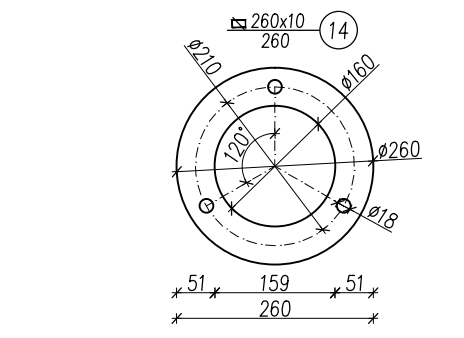
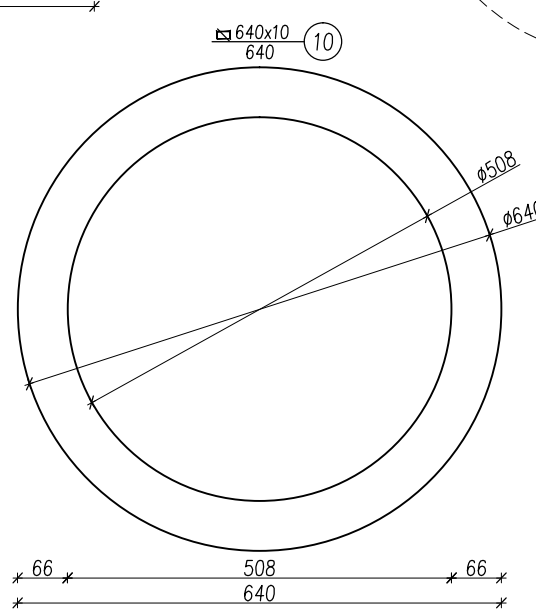
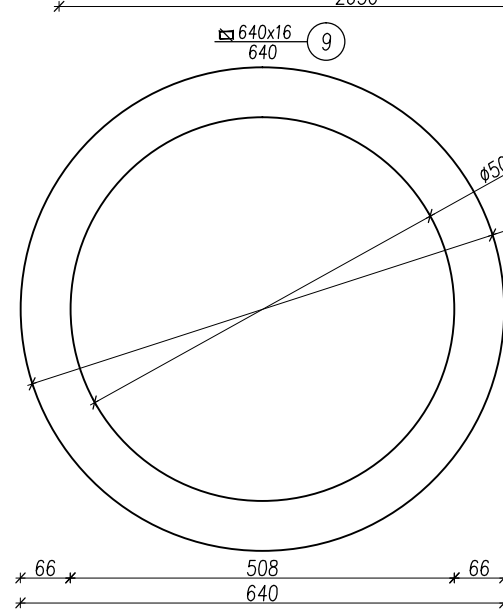
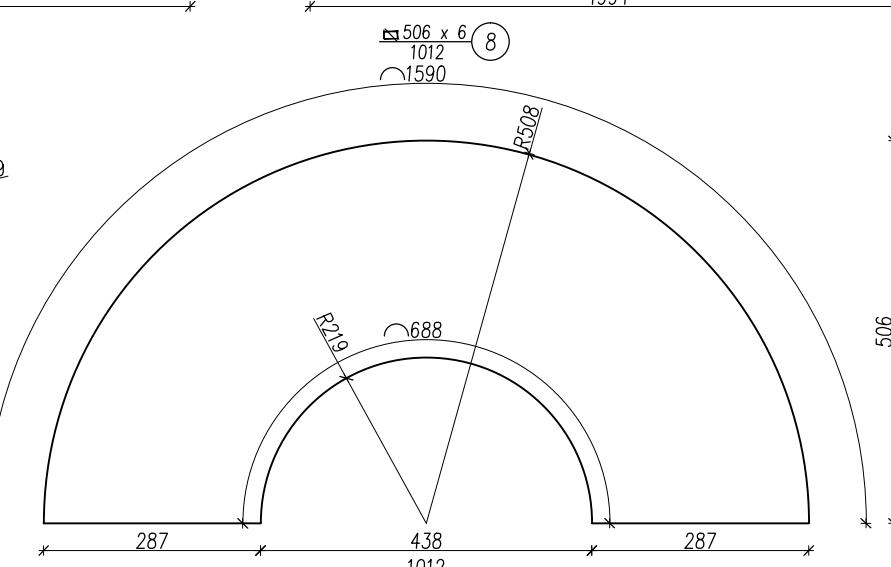
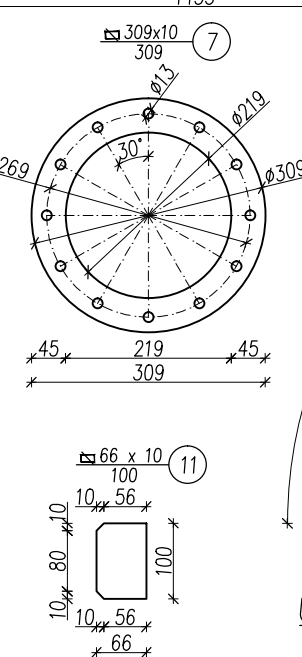
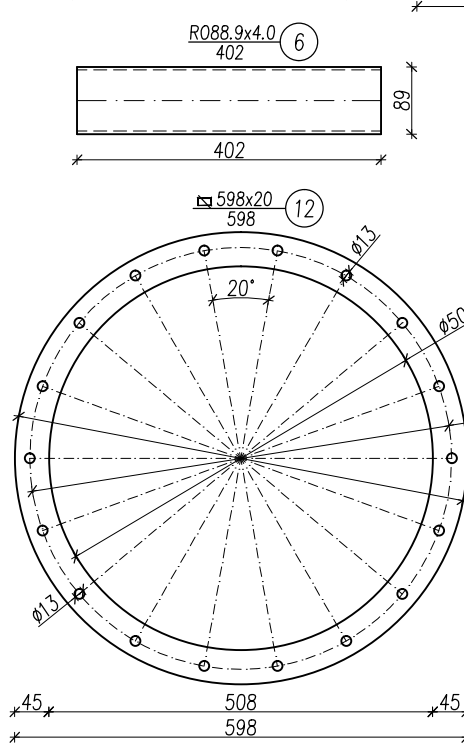
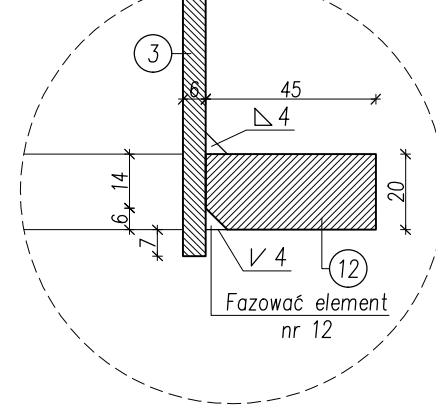
ELEMENTY skala 1:10



DETAL 1
skala 1:2



DETAL 2
skala 1:2



UWAGA: BLACHĘ ZWIJAĆ W LEJ I SPAWAĆ NA STYKU KRAWĘDZI

ZESTAWIENIE STALI SEGMENT NR 1

Poz.	Wyszczególnienie	Długość [mm]	Ilość sztuk	Ciężar	
				[kg/m,kg/m ²]	1 szt. [kg] ogółem [kg]
1	RO 219.1x6.0	280	1	31.50	8.82
2	RO 508.0x6.0	4455	1	74.30	331.01
7	640x309x10	309	1	78.50	2.93
8	1012x506x6	1012	1	47.10	15.40
9	640x640x16	640	1	125.60	14.95
10	640x640x10	640	1	78.50	9.34
11	100x66x10	100	12	78.50	0.52
12	598x598x20	598	1	157.00	12.28
RAZEM /SEGMENT NR 1/				[kg]	400.93
RAZEM /SEGMENT NR 1 szt.1 z dodatkiem na spoiny 1.8%/				[kg]	408.15

ZESTAWIENIE STALI SEGMENT NR 2

Poz.	Wyszczególnienie	Długość [mm]	Ilość sztuk	Ciężar	
				[kg/m,kg/m ²]	1 szt. [kg] ogółem [kg]
3	RO 508.0x6.0	4994	1	74.30	371.05
12	598x598x20	598	2	157.00	24.55
RAZEM /SEGMENT NR 2/				[kg]	395.61
RAZEM /SEGMENT NR 2 szt.1 z dodatkiem na spoiny 1.8%/				[kg]	402.73

ZESTAWIENIE STALI SEGMENT NR 3

Poz.	Wyszczególnienie	Długość [mm]	Ilość sztuk	Ciężar	
				[kg/m,kg/m ²]	1 szt. [kg] ogółem [kg]
4	RO 508.0x6.0	2650	1	74.30	196.90
5	RO 159.0x6.3	362	1	23.70	8.58
6	RO 88.9x4.0	402	1	8.38	3.37
12	598x598x20	598	1	157.00	12.28
13	508x508x12	508	1	94.20	16.64
14	260x260x10	260	1	78.50	2.61
RAZEM /SEGMENT NR 3/				[kg]	240.36
RAZEM /SEGMENT NR 3 szt.1 z dodatkiem na spoiny 1.8%/				[kg]	244.69

RAZEM MASA ZBIORNIKA Ø500 [1szt.] – 1055.57kg

RAZEM MASA ZBIORNIKÓW Ø500 [8szt.] – 8444.56kg

STAL: S355

- UWAGI:
- Wykonanie konstrukcji stalowej wg PN-EN 1090-2.
 - Klasa wykonania konstrukcji: EXC2.
 - Ostre krawędzie zaokrąglić.
 - Dobór metody spawania i materiału dodatkowego do spawania przez uprawnioną osobę.
 - Nieoznaczone spoiny pachwinowe przyjmować o grubości 0.7 gr. cieńszego z łączonych elementów.
 - Nieoznaczone spoiny czołowe przyjmować o grubości cieńszego z łączonych elementów.

Zakłady Magnezytowe
"Ropczyce" S.A.

PROJEKTOWANIE, PRZYGOTOWANIE I PROWADZENIE
INWESTYCJI BUDOWLANYCH
ul. Gawrysia 6, 39-200 Dębica, tel/fax. 014 676 30 95; e-mail: biuro@sowaprojekt.pl

Projekt: PROJEKT ADAPTACJI HALI WYDZIAŁU ROZDRABIALNI -
WYROBY NIEFORMOWALNE

Inwestor: Zakłady Magnezytowe "ROPCZYCE" S.A., 02-676 Warszawa, ul. Postępu 15c

Lokalizacja: Ropczyce, dz. nr 2982/15, obr. 0001, jed. ewid. 181503_4 Ropczyce - Miasto

Przedmiot rysunku: ZBIORNIK Ø 500 Skala: 1:20

Projektował: mgr inż. Gabriel Sowa data: 08.2023r.

Nr uprawnień: upr. proj. K - 69/01 branża konstrukcja data: 08.2023r.

Nr rys. KWZ_01