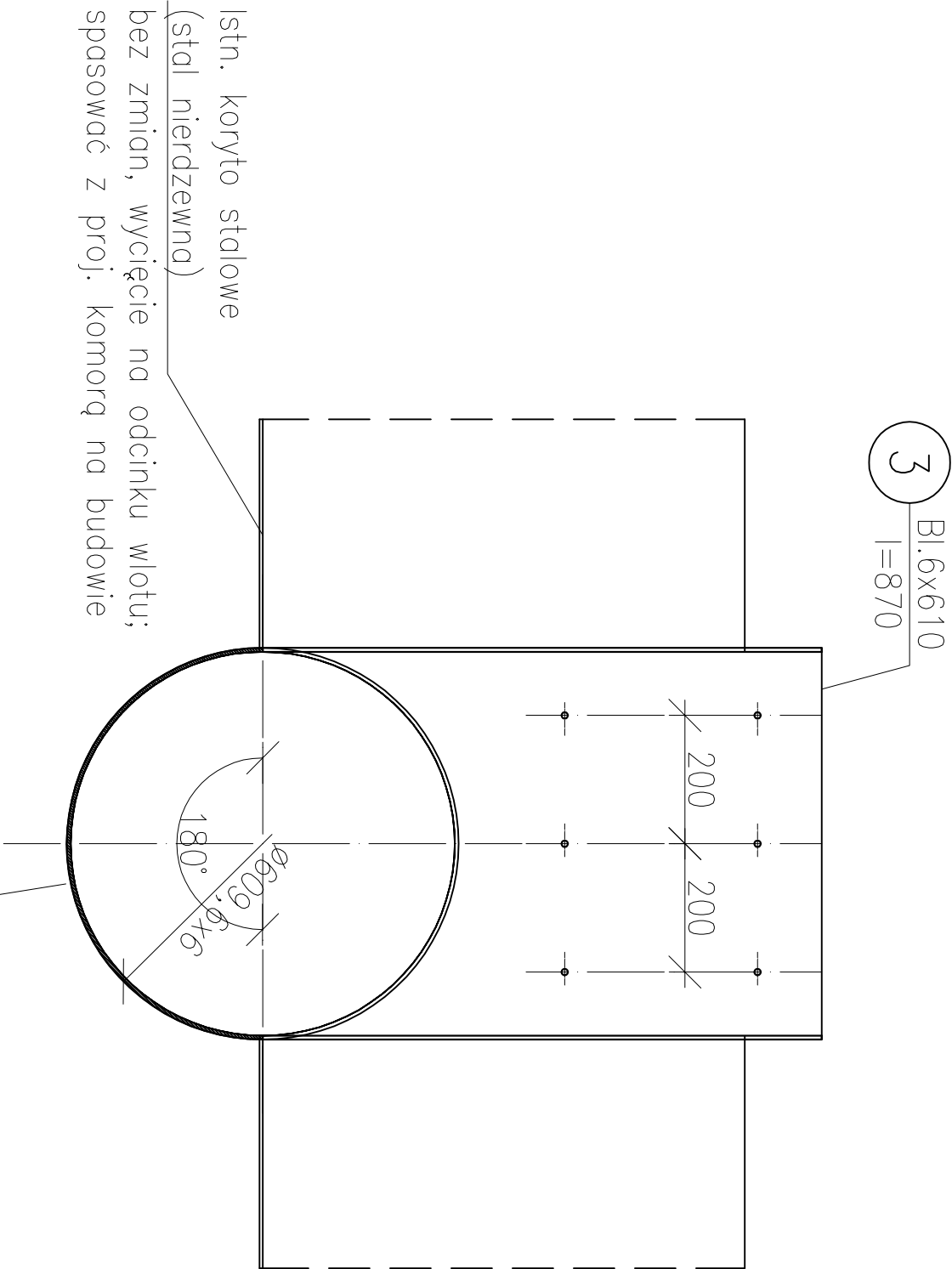
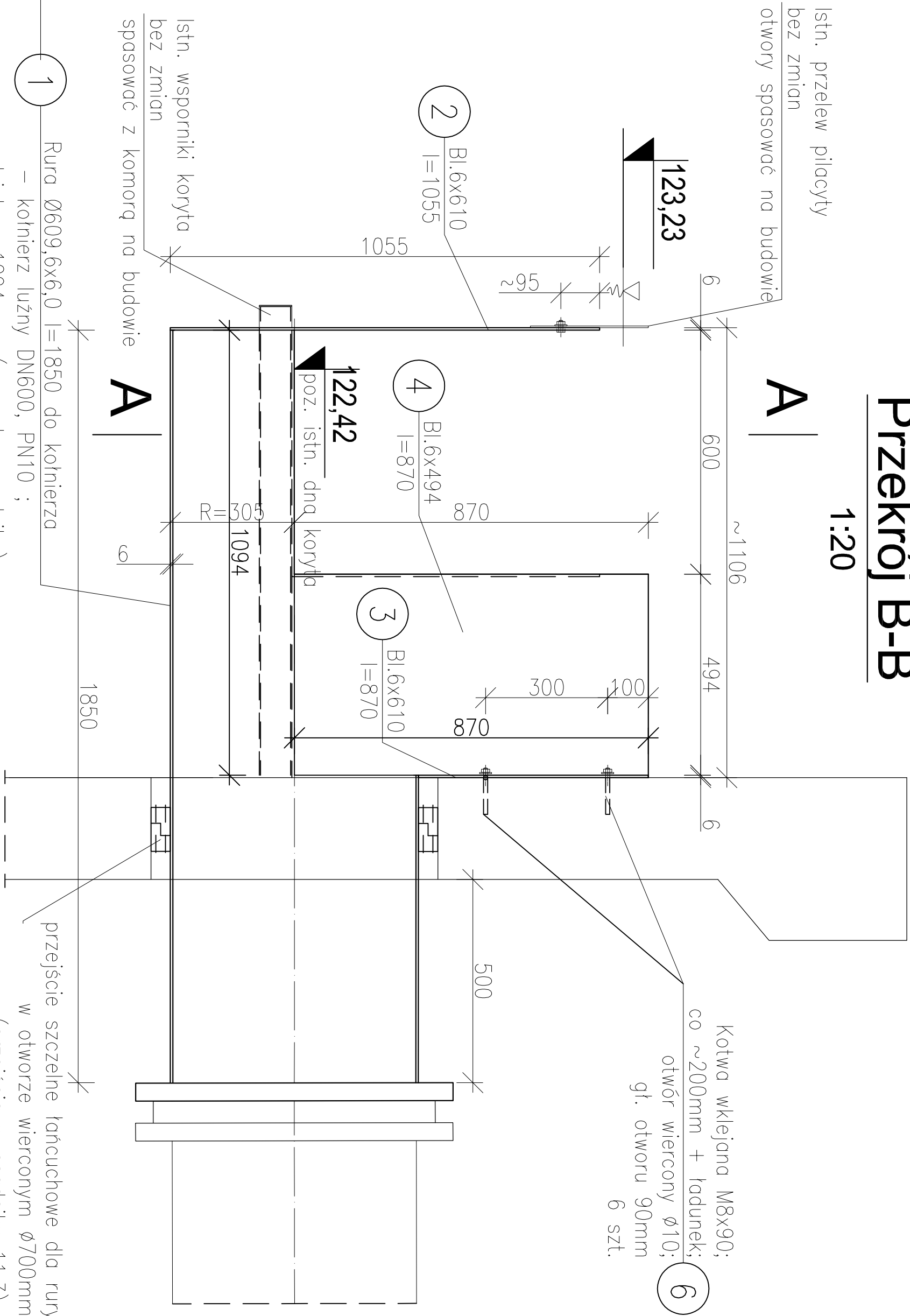


A-A  
1:20



Przekrój B-B  
1:20

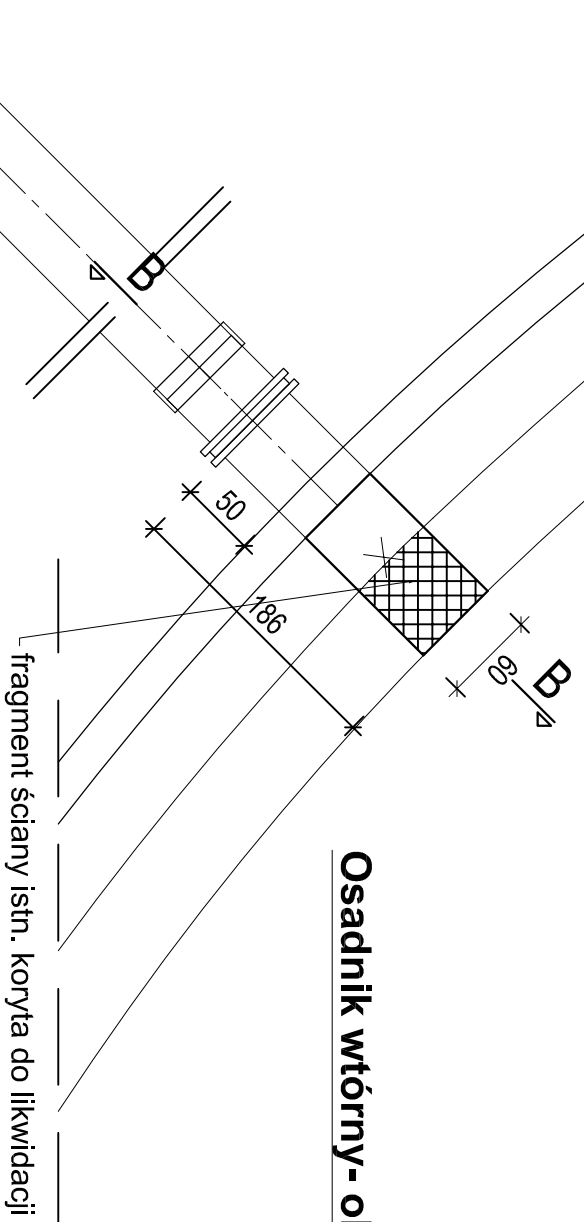


na odcinku ~1094mm, (wewnątrz osadnika)  
wyciąć połowę rury, pozostawić część dolną  
spawać na pełen przekrój z pionowymi blachami nr 4

SZCZEGÓŁ ODPROWADZENIA

ŚCIEKÓW OCZYSZCZONYCH  
W OSADNIKU WTÓRNYM nr 11.3


rzut z góry  
1:50



Osadnik wtórny- ob. nr. 11.3

WYKAZ STALI PROFILOWEJ AISI 316									
ELEM. NT	POZ.	PROFIL	DŁUGOŚĆ	L. SZTUK W ELEM.	LICZBA ELEM.	MASA (kg)			
						1mb	1szt.	kg	Ogółem
Koryto	1	Rura %c609,6x6	1850	1	1	90,68	167,76	167,76	
	2	Bl.6x610	1055	1	1	47,10	49,69	49,69	
	3	Bl.6x610	870	1	1	47,10	40,98	40,98	
	4	Bl.6x494	870	2	1	23,27	20,24	40,49	
	5	kolnierz luźny DN600, PN10		1					
	6	Kotwy wklejane M8x90 + ładunek		6					
Suma łączna [kg] :						298,91			
+ 1,8 na spoiny						5,38			
Masa całkowita [kg] :						304,29			

Łańcuchy uszczelniające (elementy stalowe ze stali nierdzewnej)				
L.p.	Przejęcie	Ilość	Otwór wiercony lub pozostawiony w trakcie betonowania	Model łańcucha dla 1 przejęcia
1.	PS600/250	1	φ 700	ŁU6

		BPBK Wrocław Sp. z o.o.		Nr rej.	S121-1/2018
52-010 Wrocław		ul. Opolska 11-19 lok. 1			
Projekt przebudowy technologii oczyszczalni ścieków w Nowej Wsi Elckiej					
Oczyszczalnia Ścieków w Nowej Wsi Elckiej - Zadanie 9.2					
Tytuł rys. Osadnik wtórny ob. nr 11.3.					
Koryto odpływowe					
projekt wykonawczy					
Strona: konstrukcja budowlana		Nr uprawnień		Podpis	
Branża: konstrukcja budowlana		Data			
Gł. Projektant: mgr inż. Adam Ferencz		460/83/WBP		05.03.2019	
Specjalność: konstrukcyjno-budowlana		153/DOS/05		05.03.2019	
Projektant: mgr inż. Joanna Rapił-Augustyniak		153/DOS/05		05.03.2019	
Specjalność: konstrukcyjno-budowlana		178/DOS/07		05.03.2019	
Sprawdzający: mgr inż. Julia Jędrzejczak		178/DOS/07		05.03.2019	
Specjalność: konstrukcyjno-budowlana		178/DOS/07		05.03.2019	

UWAGA:

- Przejęcia rur technologicznych stalowych - szczelne, łańcuchowe
- Rozpatrywać łącznie z proj. technologii i instalacji
- Spawanie zgodne z technologią spawania stali nierdzewnej
- Spoiny nie zaznaczone na rysunku wykonać jako 0,7 grubości cieńszego z łączonych elementów
- Proj. koryta spawować z istn. korytem i wspornikami podparcia.

Stal profilowa: AISI316