



ΠΡΩΤΟΚΟΛΛΟ 111 1.5

1. SPOJNY WYKONNYWAĆ NA CAŁEJ DŁUGOŚCI PRZYŁĘGANIA ELEMENTÓW
2. PRZYGOTOWANIE BRZEGÓW ELEMENTÓW DO SPAWANIA WG. ZALECEŃ TECHNOLOGA
3. STAŁ. NIEOZNACZONA PRZYJĄĆ S1S3
4. PRZYGOTOWANIE KONSTRUKCJI DO CYNKOWANIA WG. ZALECEŃ CYNKOWNI

POZ.	PROFIL	DŁUGOŚĆ [m]	CIĘŻAR [kg]					
			W I E	E- MENTY	CALK			
			JEDN. [kg/m]	TŁSZKICA [mm]	CALK [kg]			
1	tura 51/4	3,702	1	2	2	4,64	17,18	34,35
2	tura kw. 30x30x3	1,191	2	2	4	2,36	2,61	11,24
3	tura kw. 30x30x3	1,094	1	2	2	2,36	2,56	5,16
4	tura kw. 30x30x3	1,470	1	2	2	2,36	3,53	6,66
5	tura kw. 30x30x3	1,386	1	2	2	3,37	6,54	6,49
6	bl. 6x70	1,150	3	2	6	2,97	2,40	0,12
7	bl. 6x61	0,051	1	2	2	2,40		
8	KONOWA HILLI HST M12/20	-	6	2	12			
			Ciężar całkowity [kg]			67,17		
			Dodatek na spomy 1,5% [kg]			1,21		
			Goletem [kg]			68,38		

$\pm 0,00=103,50$ m nrm

UWAGA: Rysunek opracowano według warunków technicznych firmy BIO-TECH

OCZYSZCZALNIA ŚCIEKÓW w m. RADOMICE, gm. LIPNO ARCHITEKTURA+KONSTRUKCJA	00	09.08.2009	P 03.160.09
	Stan 1:5 PB	AK54.00	

Projektoval:			
Opracował:			
Sprawdził:			

WIDOK BARIERKI 1:10