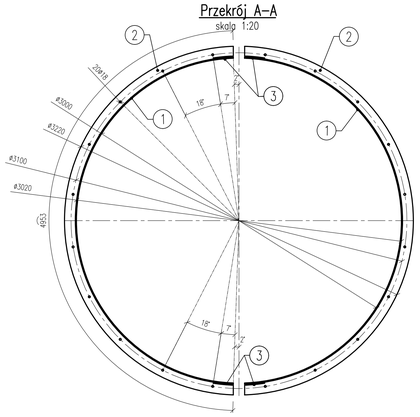
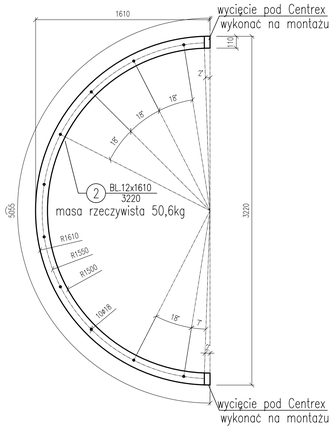
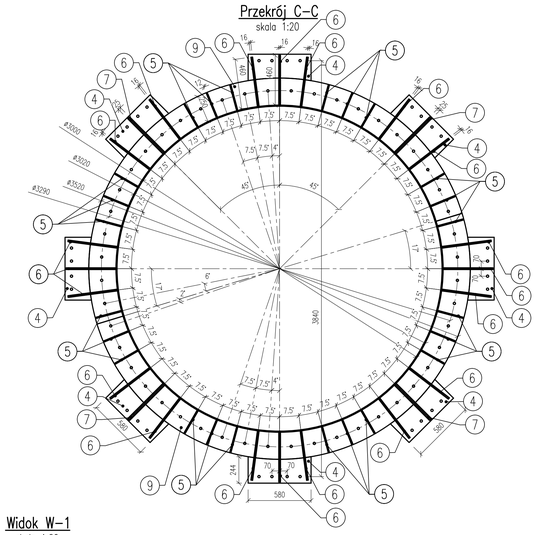
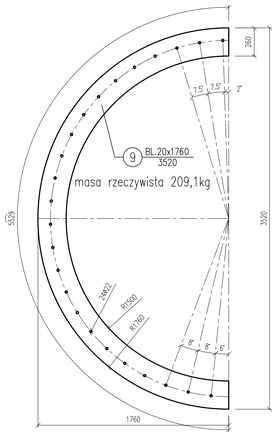
Przekrój A–A
skala 1:20



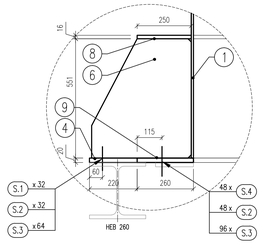


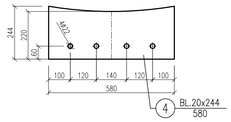
Przekrój C–C
skala 1:20

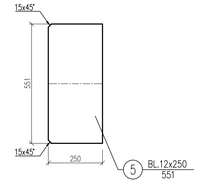




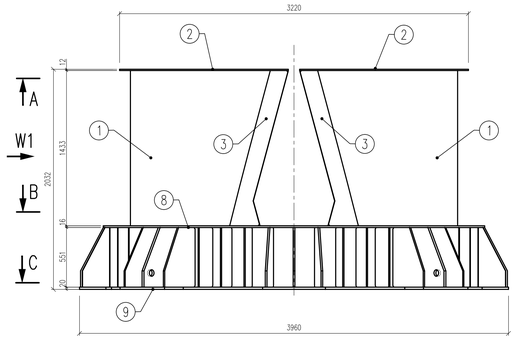
Szczegół "A"
skala 1:10



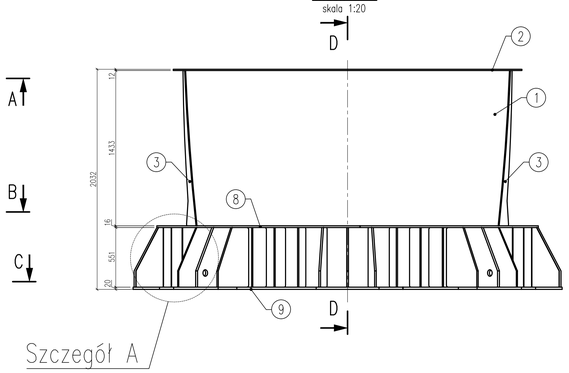




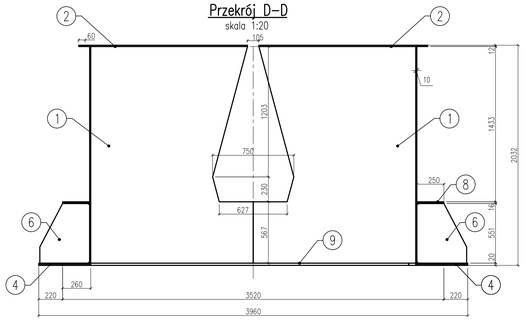
Segment dolny silosu
skala 1:20
1 szt.

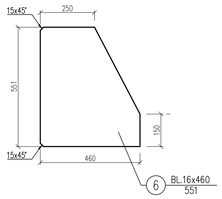


Widok W–1
skala 1:20

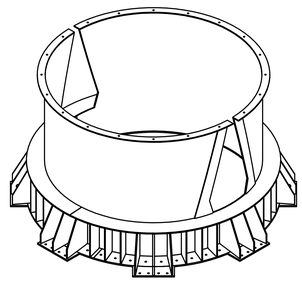


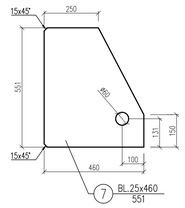
Przekrój D–D
skala 1:20



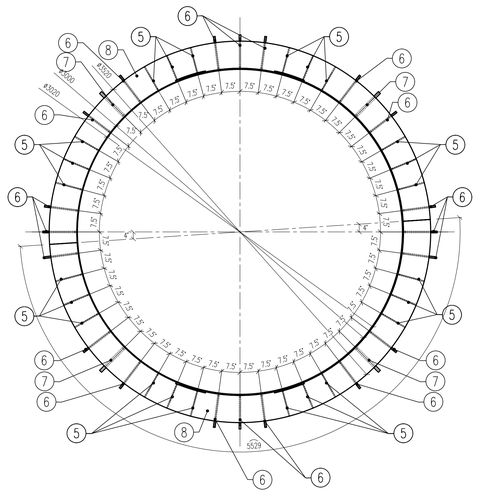


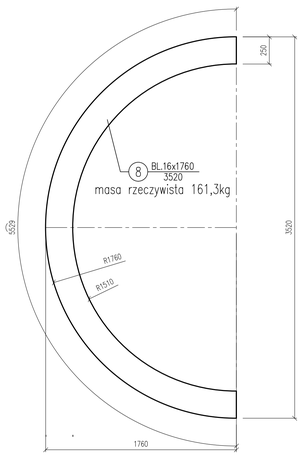
AKSONOMETRIA
skala 1:30

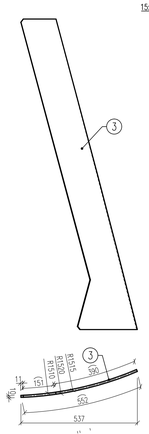




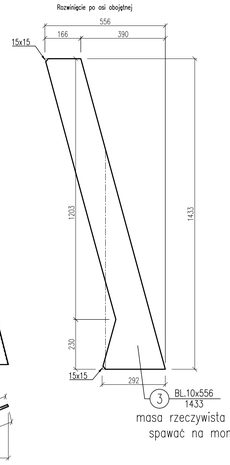
Przekrój B–B
skala 1:20



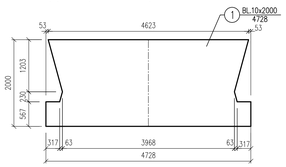




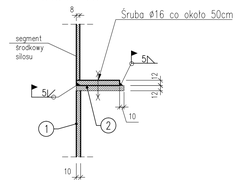
Rozwinięcie po osi obojętnej



rozwinięcie blachy po osi obojętnej
skala 1:50
(wycięcie pod Centrex wykonać na montażu)



DETAL SPAWANIA MONTAŻOWEGO KOŁNIERZY
skala 1:5



32 x M20 x 85 –8.8 PN–EN ISO 4014	S.1
80 x M20 – 8 PN–EN ISO 4032	S.2
160 x D21 PN–EN ISO 7089	S.3
48 x M20 x 90 –8.8 PN–EN ISO 4014	S.4

1. STAL S235JR
2. Spoiny nieopisane należy wykonać jako
– pachwinowe dwustronne o grubości a=0,5g cieńszego elementu
– pachwinowe jednostronne o grubości a=0,7g cieńszego elementu
– spoiny czołowe o grubości cieńszego spośród spawanych elementów
3. Warunki wykonania i odbioru konstrukcji wg PN–EN–1090–2
4. klasa konstrukcji EXC2
5. Skala jakości wytwarzania : "Normalna –C" wg PN–EN 1993–4–1
6. Wymagania dla poszczególnych klas jakości wytwarzania według PN–EN 1993–1–6
7. Poszczególne segmenty silosu spawać ze sobą na montażu. Śruby wydano celem ułatwienia pozycjonowania segmentów pomiędzy sobą.
8. Jako uchwyt montażowy wykorzystać blachę poz. 7
9. Wycięcia pod Centrex w płaszczu (poz.1) oraz kołnierzu (poz. 2) wykonać na montażu
10. W celu montażu elementu przez otwór w stropie należy lokalnie wyciąć pozostałości leja żelbetowego nie naruszając przy tym istniejących belek żelbetowych. Alternatywnie dopuszcza się transport elementu w pozycji pionowej (obroconej o 90°). Nie dopuszcza się w takiej sytuacji mocowania zawieśia za otwór w kołnierzu (poz.2)
11. Wydano kołnierz dolny silosu i śruby do mocowania dolnej części Centrexu. Uwzględnić przy określeniu zakresu dostaw urządzenia

WYKAZY STALI PROFILOWEJ

POZ.	LICZBA	OPIS	DŁUGOŚĆ	CIĘŻAR JEDN.	CIĘŻAR 1 szt.	CIĘŻAR CAŁKOWITY	MATERIAŁ	UWAGI
	[szt.]		[mm]	[kg]	[kg]	[kg]		
ELEMENT: Segment dolny silosu – 1 szt.								
1	2	BL.10x2000	4728	157.0	742.3	1484.6	S235JR	ukł. po osi obojętnej
2	2	BL.12x1610	3220	150.7	50.6	101.2	S235JR	masa rzeczywista
3	4	BL.10x502	1433	43.3	19.8	79.2	S235JR	masa rzeczywista
4	8	BL.20x244	580	38.3	22.2	177.7	S235JR	ukł. po osi obojętnej spawać na montażu
5	24	BL.12x250	551	23.6	13.0	312.1	S235JR	
6	20	BL.16x460	551	57.8	31.8	637.0	S235JR	
7	4	BL.25x460	551	90.3	49.7	199.0	S235JR	
8	2	BL.16x1760	3520	150.7	161.3	322.6	S235JR	masa rzeczywista
9	2	BL.20x1760	3520	150.7	209.1	418.2	S235JR	masa rzeczywista
S.1	32	Śruba M20	85				8.8	PN–EN ISO 4014
S.2	80	Nakrętka M20					8	PN–EN ISO 4032
S.3	160	Podkładka D21						PN–EN ISO 7089
S.4	48	Śruba M20	90				8.8	PN–EN ISO 4014
			RAZEM [kg]			3731.6		x 1szt. = 3731.6
								TOTAL: 3731.6

ELEMENT PROJEKTU BUDOWLANEGO		PROJEKT WYKONAWCZY	
Faza / Phase:	PROJEKT WYKONAWCZY	Numer projektu / Project Number:	PW-05/02/2022
Skala / Scale:	1:10, 1:20, 1:30 Format: A0	Numer rysunku / Drawing Number:	05.22-PW-04.03-00
Tytuł rysunku / Drawing Title:	SEGMENT DOLNY SILOSU	Branża / Branch:	konstrukcyjna
Zamawiający Client:	Cementownia "ODRA" S.A. ul. Budowlanych 9 45-005 Opole		
Zadanie Inwestycyjne Project:	BUDOWA UKŁADU SUSZENIA ZUŻLA WIELKOPIECOWEGO		
Obiekt Object:	Cementownia "ODRA" S.A. ul. Budowlanych 9 45-005 Opole, działka nr 12/12 obręb 0103 Opole Hala suszarń		
	Nazwisko	Nr upr.	Podpis
Projektował Designed by:	mgr inż. Piotr Bednarek	KUP/0020/POMI/24/LS	
Sprawdził Checked by:	mgr inż. Marcin Siwy	SLK/0799/POMI/19	
Opracował Drawn by:	inż. Joanna Kępa		
Opracował Drawn by:			
PRZESŁUKE PRAWA ZASTRZEŻONE ALL RIGHTS RESERVED	Data Date:	02.2022	

INWESTOR
Biuro Projektowe Budownictwa Przemysłowego i Ogólnego
40-029 Katowice
Spółka Cywilna Z.Urbaniak i S.ka
PL. 40-200 Częstochowa ul. Worcella 36
tel. (034) 324 77 94 fax (034) 361 03 10
www.inwestor-urbaniak.pl
e-mail: inwestor@inwestor-urbaniak.pl