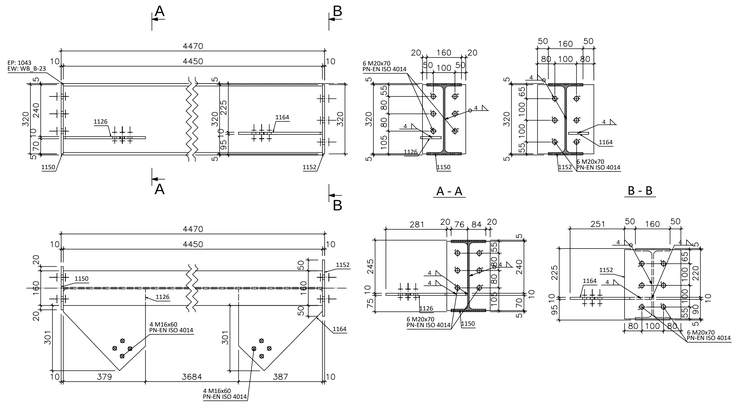
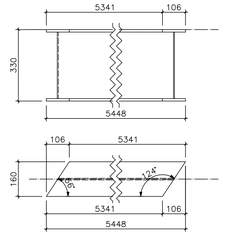
1 x WB_B-23
1:10 S355

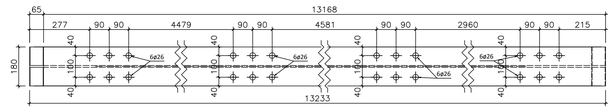


A - A

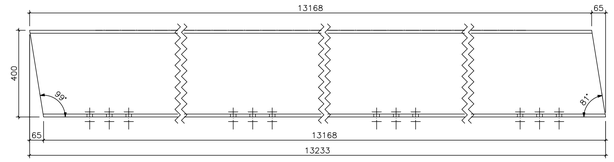
B - B

1x IPE330x5448 1042
1:10 S355

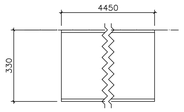




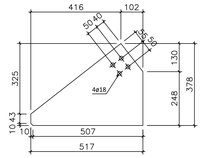
1x IPE400x13233 1044
1:10 S355



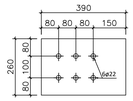
1x IPE330x4450 1043
1:10 S355



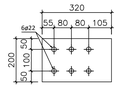
1x BL10x517x378 1187
1:10 S355



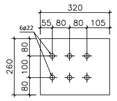
5x BL10x390x260 1098
1:10 S355



1x BL10x320x200 1150
1:10 S355



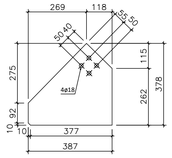
1x BL10x320x260 1151
1:10 S355



1x BL10x320x260 1152
1:10 S355

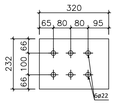
1x BL10x413x379 1172
1:10 S355

1x BL10x387x378 1164
1:10 S355

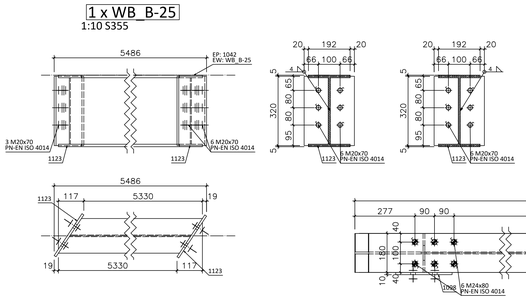


10x BL8x373x86 1086
1:10 S355

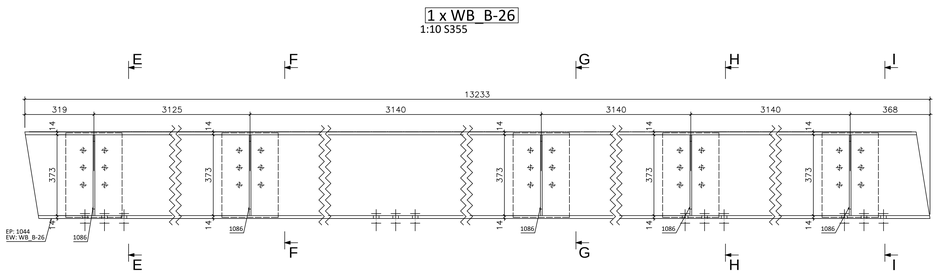
2x BL10x320x232 1123
1:10 S355



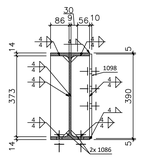
1 x WB_B-25
1:10 S355



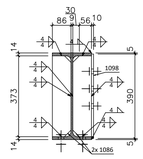
1 x WB_B-26
1:10 S355



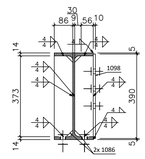
E - E



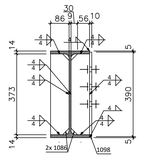
G - G



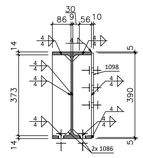
I - I



F - F



H - H



1 x WB_B-24
1:10 S355

C - C

D - D

Pozycja	Nazwa	Ilość [szt.]	Długość [mm]	Materiał	Waga 1szt. [kg]	Waga całk. [kg]
WB_B-23 wykonać x		1				
1164	BL10x387x378	1	387	S355	8.02	8.02
1152	BL10x320x260	1	320	S355	6.53	6.53
1150	BL10x320x200	1	320	S355	5.02	5.02
1126	BL10x379x377	1	379	S355	7.91	7.91
1043	IPE330	1	4450	S355	218.49	218.49
	M20 8.8	12	70	8.8	0.32	3.89
	M16 8.8	4	60	8.8	0.17	0.67
Razem:		21				250.54
					Spoiny 1.8%	4.51
					Razem:	255.05
					x 1	255.05

WB_B-24 wykonać x		1				
1187	BL10x517x378	1	517	S355	9.54	9.54
1172	BL10x413x379	1	413	S355	8.72	8.72
1151	BL10x320x260	1	320	S355	6.53	6.53
1124	BL10x350x180	1	350	S355	4.95	4.95
1014	IPE330	1	4546	S355	223.22	223.22
	M20 8.8	6	70	8.8	0.32	1.95
	M20 8.8	6	65	8.8	0.31	1.87
	M16 8.8	4	60	8.8	0.17	0.67
Razem:		21				257.44
					Spoiny 1.8%	4.63
					Razem:	262.08
					x 1	262.08

WB_B-25 wykonać x		1				
1123	BL10x320x232	2	320	S355	5.83	11.66
1042	IPE330	1	5448	S355	267.47	267.47
	M20 8.8	12	70	8.8	0.32	3.89
Razem:		15				283.02
					Spoiny 1.8%	5.09
					Razem:	288.12
					x 1	288.12

WB_B-26 wykonać x		1				
1098	BL10x390x260	5	390	S355	7.96	39.8
1086	BL8x373x86	10	373	S355	1.95	19.51
1044	IPE400	1	13233	S355	877.32	877.32
	M24 8.8	24	80	8.8	0.55	13.21
Razem:		40				949.84
					Spoiny 1.8%	17.1
					Razem:	966.94
					x 1	966.94
					Całość razem:	1772.18

STOSOWANE MATERIAŁY

Stal profilowa – S355JR, S235JR

UWAGI:

1. Poziomy podano w metrach, a wymiary w milimetrach.
2. Rozpatrywać z rysunkami projektów bronzowych.
3. Wszystkie spoiny pachwinowe jeżeli nie opisano inaczej, wykonać na grubość 0,7 cienszego z łączonych elementów przy spoinie jednostronnej, na 0,5 przy spoinie dwustronnej.
4. Spoiny doczołowe wykonać na pełną grubość elementu
5. Zabezpieczenie antykorozyjne zgodnie z opisem technicznym
6. Lokalizacja zgodnie z rysunkami zestawczymi

POZIOM PORÓWNAWCZY

±0,00 = +215,8mnpm

PKiMSA "Carboautomatyka" S.A.
ul. Budowlanych 168
43-100 Tychy
www.carbo.com.pl

P.P.P. IdeaPro Sp. z o.o.
67-100 Nowa Sól/Polska
ul. Dekwalska 8
tel. +48 606 149 728
idealprowilk@wp.com.pl

GŁÓWNY INSTYTUT GÓRNICTWA
Zakład Ochrony Wód
Pl. Gwarków 1, 40-166 Katowice
tel. 032 246 34 66, 032 246 34 81, fax. 032 259 21 14

REW.	ZMIANA	DATA	PODPIS

Tytuł Projektu: Budowa linii do produkcji materiałów nawozowych (w postaci zarówno granulowanej jak i jednolitej ziemistej) z ustabilizowanych osadów ściekowych pochodzących z oczyszczalni ścieków w Tuchowie i Ciężkowicach

Branża: BUDOWLANA	Nr upr.	Data	Podpis
Projektował: A.Bartosz	SLA/0001/ PWK/13	08.2023	
Sprawdził: A.Jelonek	SLA/1131/ PWK/15	08.2023	
Opracował: A.Bartosz	SLA/0001/ PWK/13	08.2023	

Inwestor: Spółka Komunalna „Dorzecze Białej" Sp. z o.o. 33-170 Tuchów, ul. Jana III Sobieskiego 69C

Stadium: PROJEKT TECHNICZNY

Adres inwestycji: 33-170 Tuchów, ul. Jana III Sobieskiego 69C

Nr Rysunku: CA-P2/2421-PT-B-WB-02.8

Nazwa obiektu: WIATA BOKSÓW

Nr projektu: CA-P2/2421

Skala: 1:10

Tytuł rys.: Elementy konstrukcji wiaty Belki WB_B-23 do WB_B-26

Format: A0

Arkusz: 1/1

Niniejsza dokumentacja stanowi przedmiot praw autorskich PKiMSA Carboautomatyka S.A. zakazkiwalne jej wykorzystanie w części lub całości w celach innych niż określone w umowie wymaga pisemnej zgody PKiMSA Carboautomatyka S.A.