



Uwagi

- Do spawania elementów konstrukcji dobierać elektrody zgodnie z przyjętą technologią spawania
- Osłone krzywoliniowe
- Jeżeli nie zaznaczono inaczej, spoiny wykonywać jako pachwinowe, ciągłe na całej długości przylegania elementów
- Elementy złączne, śruby, nakrętki, podkładki powinne być ocynkowane metodą ogniową
- Blacha poz. 4-22, 26, 27 zwinąć w rurę $\varnothing 104,6$
- Blacha poz. 23, 24, 25, 28 wykonać z nadadkiem
- Należy zwrócić szczególną uwagę na spoiny montażowe
- Wszystkie spoiny przewodu rurowego wykonać jako gazoszczelne
- Rurociąg narysowany w kładzie

$\Sigma = 10511,0 \text{ kg}$

№	Opis	Materiał	Miara	Waga	Waga netto	Waga brutto	Uwagi
52	Uszczelnienie 1900x1000/1800x900 x 5	1	1	0,1			
51	Podkładka sprężysta 10,2	40	wg PN	0,0016	0,6		
50	Nakrętka M10-8	40	wg PN	0,01	0,4		
49	Śruba M10x50-8.8	40	wg PN	0,038	1,5		
48	Bl. 12x100x318	8	S235JR	2,9	23,2		
47	Bl. 12x160x318	12	S235JR	3,8	45,6		
46	Bl. 16x24x3888	4	S235JR	10,0	40,0		
45	Bl. 16x329x925	4	S235JR	18,9	75,6		
44	Bl. 16x376x658	2	S235JR	34,2	68,4		
43	Bl. 16x376x798	4	S235JR	34,2	136,8		
42	Bl. 16x170x215	12	S235JR	3,7	44,4		
41	Zawleczka S-Zn 13x100	8	S235JR	-	0,5		
40	Pręt $\varnothing 90 - 90$	8	S235JR	-	11,6		
39	Bl. 16x55x65	16	S235JR	0,3	2,4		
38	Bl. 16x170x215	4	S235JR	0,7	2,8		
37	Bl. 16x200x220	8	S235JR	5,7	14,8		
36	Bl. 16x376x798	2	S235JR	32,2	64,4		
35	Bl. 16x62x105	8	S235JR	0,7	5,6		
34	Bl. 16x320x360	2	S235JR	14,8	29,6		
33	Bl. 16x276x488	2	S235JR	16,8	33,6		
32	Bl. 12x95x200	4	S235JR	1,8	7,2		
31	Bl. 12x90x276	10	S235JR	2,4	4,8		
30	Bl. 12x100x276	10	S235JR	2,8	5,6		
29	Bl. 12x1268x1268	10	S235JR	53,5	107,0		
28	Bl. 8x326x2173	1	P265GH	-	283,1		
27	Bl. 8x326x2687	1	P265GH	-	546,8		
26	Bl. 8x326x788	1	P265GH	-	161,0		
25	Bl. 8x326x6457	1	P265GH	-	1296,0		
24	Bl. 8x326x16610	1	P265GH	-	3379,8		
23	Bl. 8x326x61000	1	P265GH	-	2055,2		
22	Bl. 8x467x3261	1	P265GH	-	70,9		
21	Bl. 8x467x3261	2	P265GH	-	141,8		
20	Bl. 8x233x3261	2	P265GH	-	35,5		
19	Bl. 8x457x3261	3	P265GH	-	69,4		
18	Bl. 8x457x3261	4	P265GH	-	277,6		
17	Bl. 8x228x3261	2	P265GH	-	34,7		
16	Bl. 8x14x3261	1	P265GH	-	11,5		
15	Bl. 8x443x3261	1	P265GH	-	67,3		
14	Bl. 8x443x3261	1	P265GH	-	67,3		
13	Bl. 8x440x3261	1	P265GH	-	53,4		
12	Bl. 8x388x3261	1	P265GH	-	36,9		
11	Bl. 8x123x944	1	P265GH	-	9,2		
10	Bl. 8x376x1582	1	P265GH	-	19,9		
9	Bl. 8x397x2488	1	P265GH	-	40,0		
8	Bl. 8x426x2488	1	P265GH	-	48,9		
7	Bl. 8x276x2488	1	P265GH	-	24,5		
6	Bl. 8x543x3261	2	P265GH	-	82,6		
5	Bl. 8x543x3261	3	P265GH	-	82,6		
4	Bl. 8x272x3261	2	P265GH	-	41,3		
3	Bl. 8x107x2561	2	P265GH	-	128,4		
2	-50x12 - 1800	2	S235JR	4,6	9,2		
1	-50x12 - 1800	2	S235JR	8,3	16,6		

ZMIANA	THESIS	DATE	APPROVED	DESIGNER
REVISION	DESCRIPTION	DATE	DATE	SIGNATURE
PROJEKTOWANIE I REALIZACJA OBIEKTÓW PRZEMYSŁOWYCH ALIT Sp. z o.o.				
PRZEMOŚL: Technol., Inżyn.		ADRES INWESTYCJA:		SKALA: 1:20 FORMAT: 1,25A0
KRAJÓW: Inż. i Technol.		CEMENTOWNIA "ODRA" S.A.		Nazwa na rysunku:
Projektant: S. Dłabek		ul. BUDOWLANA 9,		Nr rysunku:
Opracował: M. Kwiek		45-005 OPOLE		No rysunku:
Sprawdził: W. Szmochowski		OBIEKT:		No rysunku:
		INSTALACJA BY-PASS		No rysunku:
		PEŁNA OBRÓTKOWEGO		No rysunku:
		03/22-022		No rysunku:
Rurociąg gorących gazów $\varnothing 104,6$ - zapylnych (do filtra)				