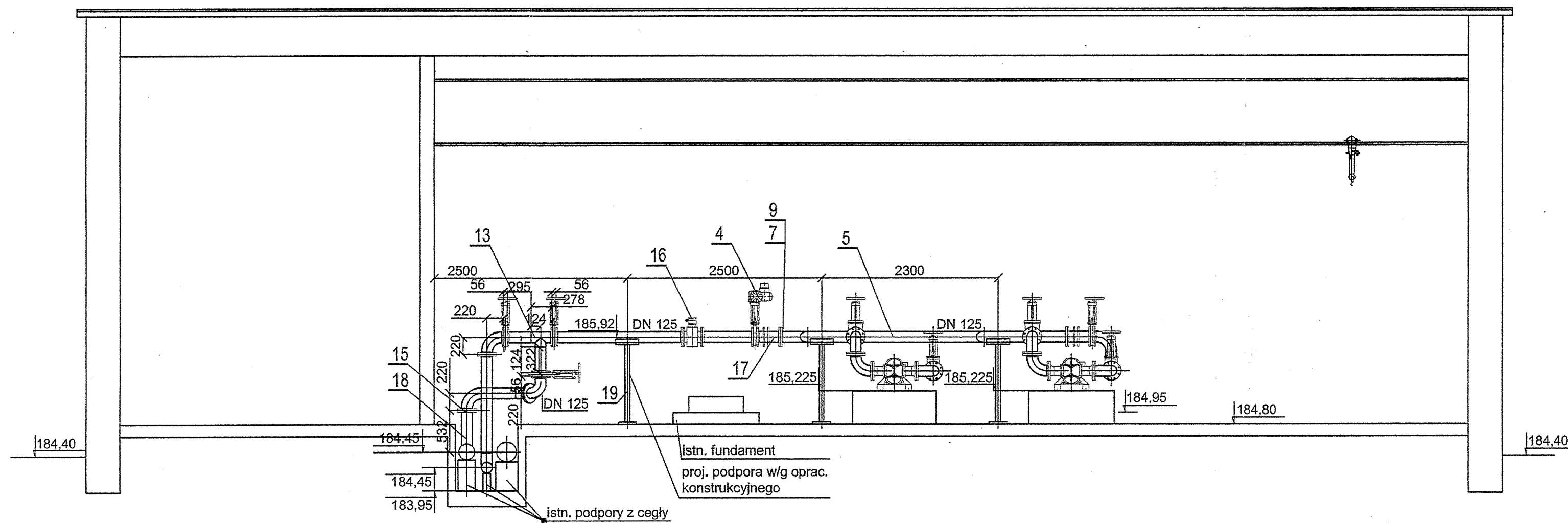
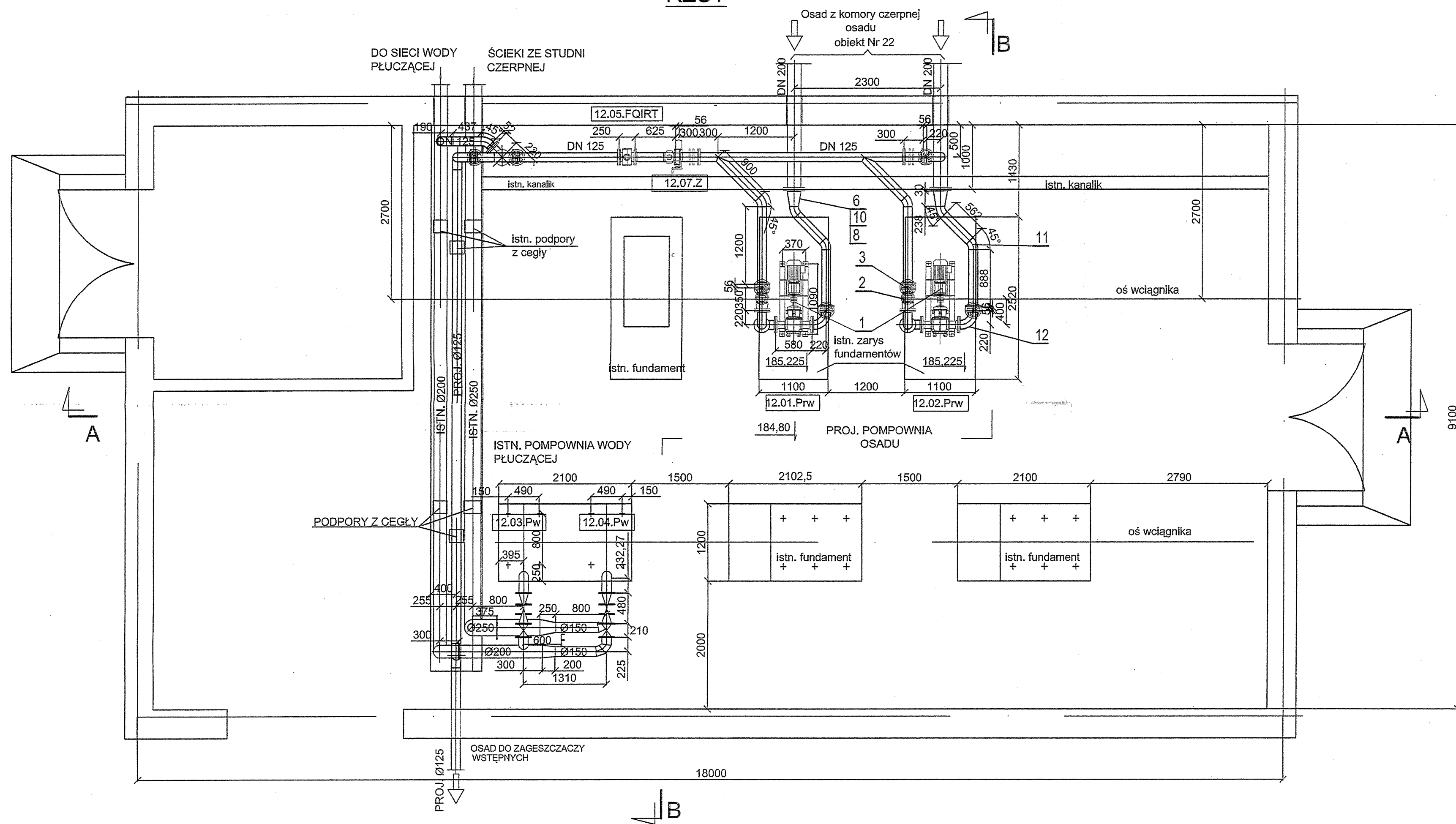


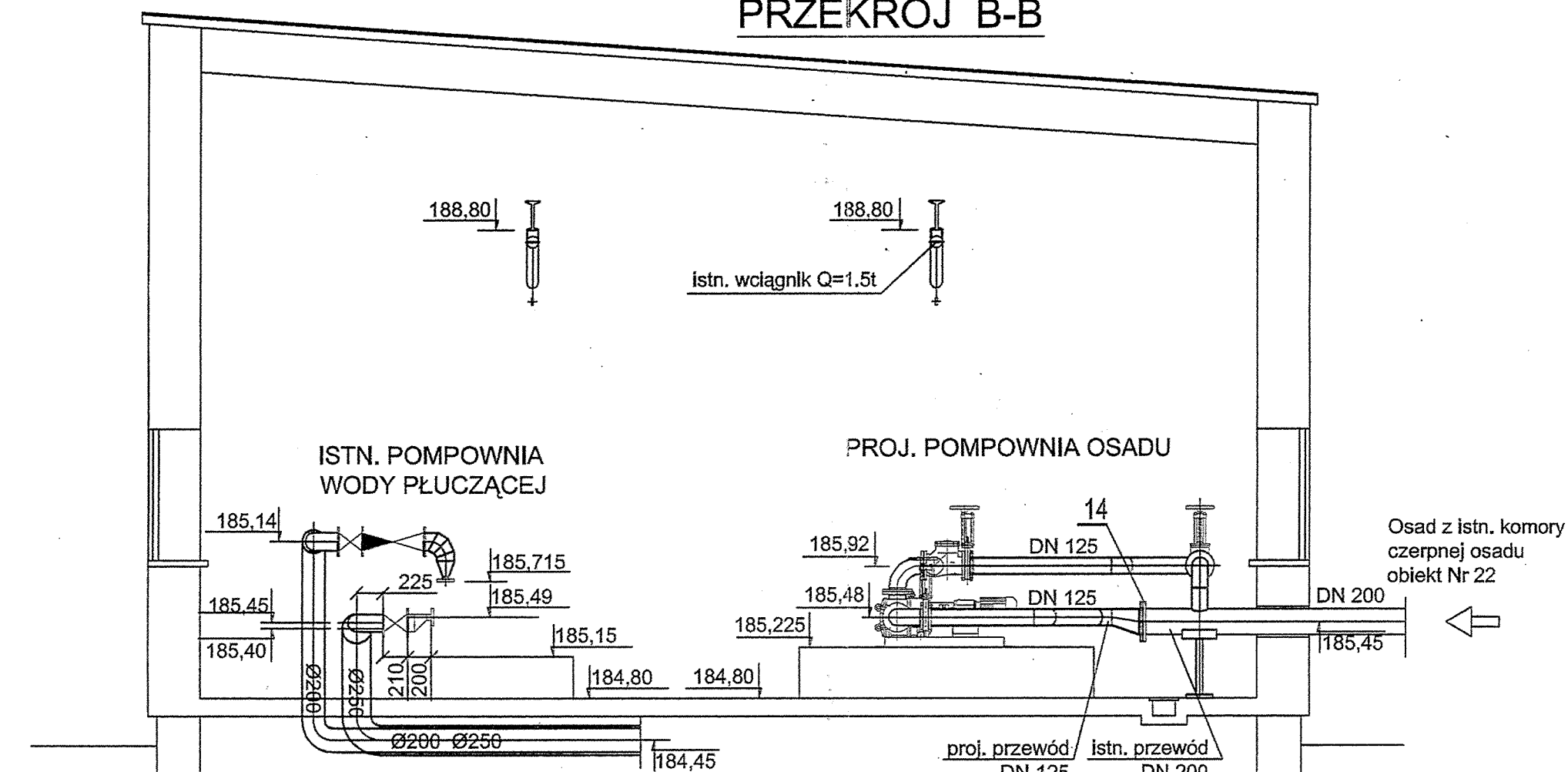
PRZEKRÓJ A-A



RZUT



PRZEKRÓJ B-B



UWAGA:

RYSUNEK AKTUALNY NA DZIEŃ:  
02.02.2008

UWAGI:

- W zestawieniu podano przykładowych producentów urządzeń i armatury, dla których została opracowana niniejsza dokumentacja.
- Dopuszcza się możliwość zastosowania zamiennych materiałów i armatury o podobnych parametrach technicznych i jakościowych.
- Dokładne długości rur, kształtek, ustalić na montażu.
- Elementy wykonane ze stali (oprócz stali nierdzewnej/kwasoodpornej) w obiektach zabezpieczyć zewnętrznie antykorozyjnie odpowiednim zestawem farb. Przed malowaniem należy rurociągi i inne elementy stalowe oczyścić do Sa3 stopnia czystości (w/g PN-ISO 8501-1:1996) a następnie pomalować farbą: 2x gruntem (np. ftalowym przeciwrdzewnym minilowym) i 3x emalią ftalową ogólnego stosowania. Od wewnątrz po oczyszczeniu j.w. zabezpieczyć kształtki 2x gruntem epoksydowym chemoutwardzalnym i 3x farbą bitumiczną -epoksydową.

ZESTAWIENIE MATERIAŁÓW DLA POMPOWNI OSADU I WODY PŁUCZĄCEJ - OB. NR 12

POZ.	WYSZCZEGÓLNIENIE	ŚREDNICA mm	DŁUGOŚĆ mm	MATERIAŁ	IŁOŚĆ kpl/szt.	MASA jedn. kg	MASA ogólna kg	PRODUCENT LUB DOSTAWCA	UWAGI
1	Agregat pompowy typ PL - 300, wydajność Q = 8.3 l/s, podnoszenie H = 5.5 m, moc = 4.0 kW z krótcem ssawnym i tłocznym DN 125 ze stali k.o. oraz śrubami kotłowymi	-	-	żeliwo	2	~300.0	~600.0		12.01-02 Pw zamówić z krótcami ssawnym i tłocznym DN125 ze stali k.o.
2	Zawór zwrotny kulowy koinierzowy typ GV, DN125, PN10	125	350	żeliwo NBN	2	36.00	72.0		-
3	Zasuwa nożowa typ EBES, DN125, PN10, z napędem ręcznym	125	56	żeliwo EPDM	8	17.00	136.0		-
4	Zasuwa nożowa typ EBES, DN125, PN10, z napędem elektrycznym "AUMA MATIC"	125	56	żeliwo EPDM	1	~50.00	~50.0		12.07.Z
5	Rura spawana Dz 139,7 x 3	125	-	Stal 0H18N9	26.0	10.31	268.1		-
6	Zwężka niesymetryczna Dz 219,1 x 3 / 139,7 x 3	200 / 125	238	Stal 1H18N9T	2	3.25	6.5		-
7	Wywłoki do rury Dz 139,7 x 3	125	30	Stal 1H18N9T	31	0.75	23.25		-
8	Wywłoki do rury Dz 219,1 x 3	200	30	Stal 1H18N9T	2	1.30	2.6		-

9	Koinierz luźny do rury Dz 139,7 x 3, PN10	125	18	Stal 1H18N9T	31	4.54	140.74		-
10	Koinierz luźny do rury Dz 219,1 x 3, PN10	200	20	Stal 1H18N9T	2	7.46	14.92		-
11	Kolano spawane L 45° Dz 139,7 x 3, R = 190	125	-	Stal 1H18N9T	7	1.54	10.78		-
12	Kolano spawane L 90° Dz 139,7 x 3, R = 190	125	190	Stal 1H18N9T	13	3.08	40.0		-
13	Trójnik równoramienny spawany Dz 139,7 x 3	150	124	Stal 1H18N9T	1	4.40	4.40		-
14	Koinierz okrągły płaski do przyspawania Z-1/200/219,1-Si3S	200	26	Si3S	2	8.80	17.6		-
15	Koinierz okrągły płaski do przyspawania Z-1/125/139,7-Si3S	125	26	Si3S	1	5.77	5.77		-
16	Przepływomierz indukcyjny typ. PROMAG 53W	125	250	Al.	1	21.5	21.5		12.05. wg. umów. AKPIA
17	Wstawka montażowa typ F4/DN125/PN10	125	300	1H18N9T	2	34.0	68.0		
18	Rura przewodowa typ S-P-CZ-B2-139.7x5-G235	125	-	G235	0.5	16.6	8.3		
19	Podpory rurociągów DN 125	-	-	-	5	-	-		wg. proj. konstrukcyjn

ZAMAWIAJĄCY		ZAKŁAD WODOCIĄGÓW I KANALIZACJI	
Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością		47-400 Racibórz	
ul. 1-go Maja 8			
INŻYNIER KONTRAKTU		Grontmij Polska	
		Grontmij Polska Sp. z o.o. / Grontmij Nederland B.V. /	
		Raciborskie Przedsiębiorstwo Inwestycyjne Sp. z o.o.	
		ul. Lecznicza 7, 47-400 Racibórz	
WYKONAWCA		ILF CONSULTING ENGINEERS POLSKA Sp. z o.o.	
		ul. Postępu 15	
		02-729 Warszawa	
		tel. (22) 853 87 00 ; fax (22) 857 87 01	
		e-mail: info@warsaw.ilf.com	
FUNKCJA		IMIĘ I NAZWISKO	
Projektant:		SPECJALNOŚĆ	
Opracował:		NR UPRAWNIENI	
Sprawdził:		PODPIS	
Nazwa: Modernizacja Oczyszczalni Ścieków w Raciborzu.			
Adres obiektu budowlanego: Oczyszczalnia Ścieków w Raciborzu			
Racibórz, ul. Wodna 19			
Projekt wykonawczy			
Nazwa tomu: Tom 12. Obiekt: [12]. Pompy osadu i wody płuczącej,			
Nazwa części: Część technologiczna			
Nazwa rysunku: POMPOWIA OSADU I WODY PŁUCZĄCEJ			
Nr umowy:		Kod rysunku:	
012/U-05/07/I		12 - T R w - 012 - 00	
Nr kontraktu:		Skala:	
2004/PL/16/C/PE/016-01A		1:50	
Branża:		Stadium:	
TECHNOLOGIA		PROJEKT WYKONAWCZY	
Data:		Nr rysunku:	
02.2008		2	