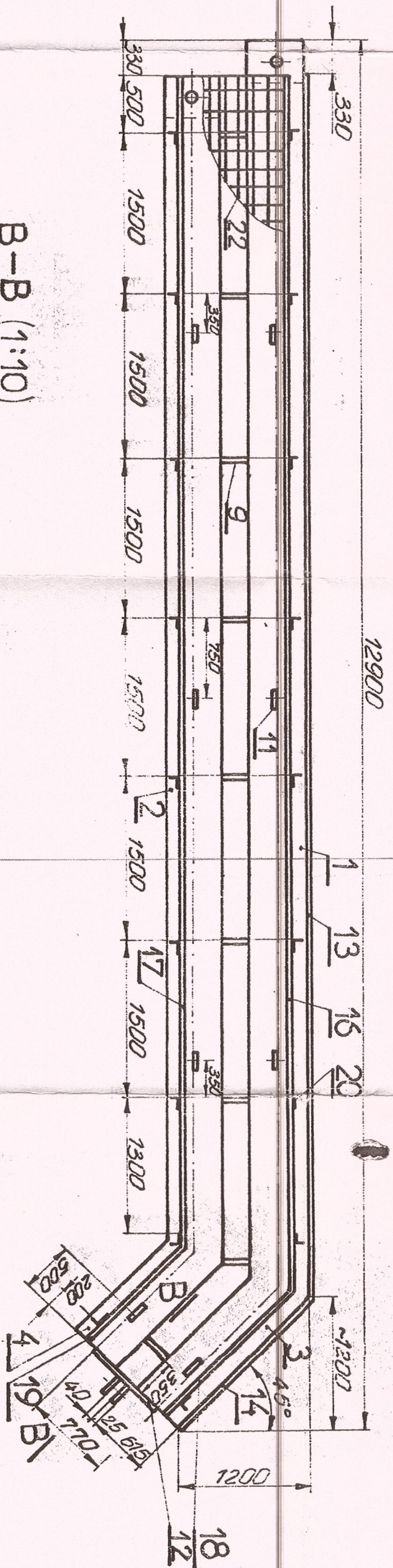
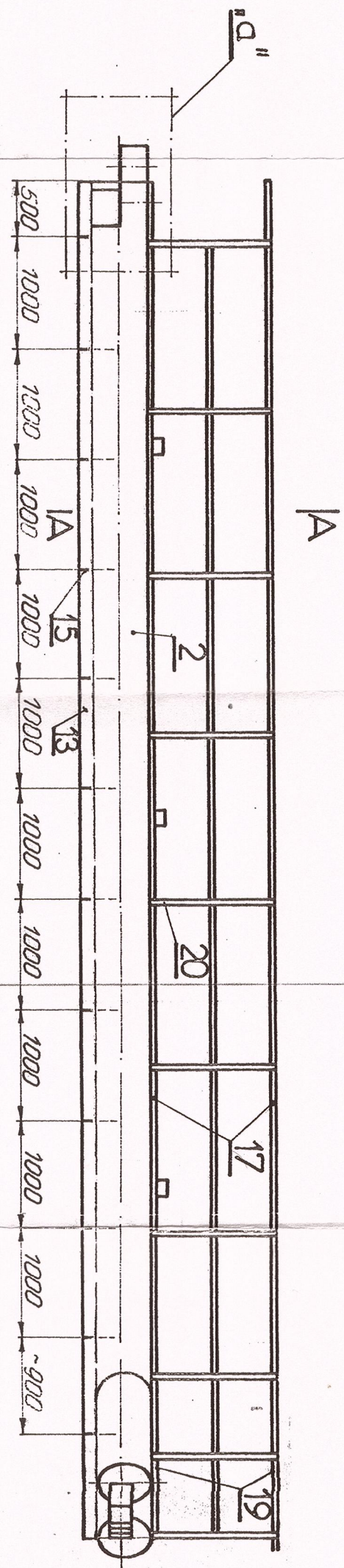
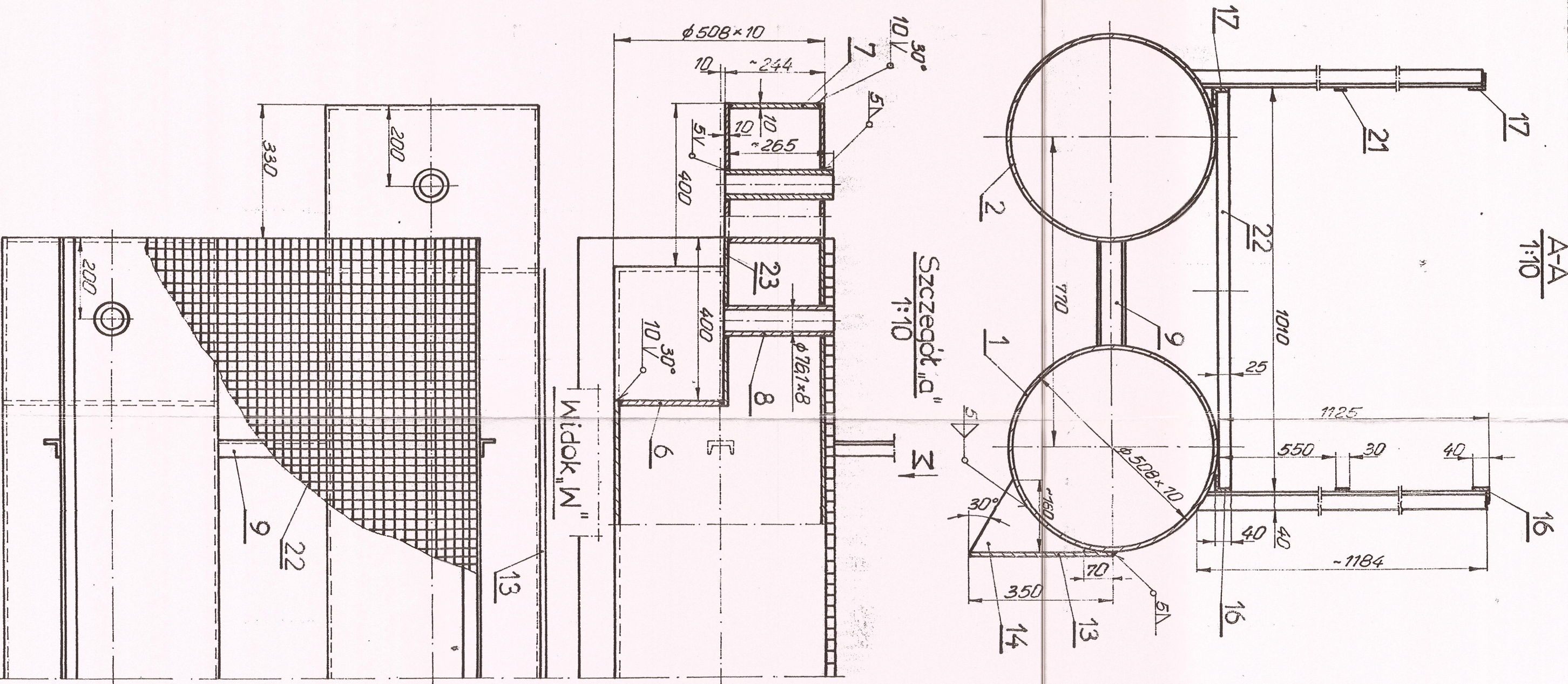


A-A
1:10



- Lwagi:**
1. Niezwymlarowane spoiny wykonać jako ∇ (pachwinowej) o wielkości 0,7 cięszego elementu lub V (czokowe) we wszystkich miejscach styku lub przylegania, natomiast kratę poz. 22 spawać punktowo do poz. 16, 17.
 2. Zopora i zabezpieczyć antykorozyjnie.
 3. Przestrzeń rurową (plywającą) spawać szczelnie.
 4. Szczelność sprawdzić powietrzem p.pr. = 0,2 MPa.

23	Bł. 10x410x480	2	St3S	
22	Kratka pom. 25x1000x1300	Kpl.	mg katki	zapisać wyciag pomiarowy
21	Pł. 30x5L=25070	1	St3S	typu "Mastaford"
20	L 40x40x4, l=1185	18	" "	
19	L 40x40x4, l=1200	2	" "	
18	L 40x40x4, l=1600	2	" "	
17	L 40x40x4, l=10900	2	" "	
16	L 40x40x4, l=11370	2	" "	
15	Żebro z bl. 6	14	" "	
14	Bł. 6x350x1700	1	" "	
13	Bł. 6x350x11370	1	" "	
12	Bł. 10x220x350	1	" "	
11	Ucho II	8	mg, rs.	24.03.05.01.03.4-4972
10	Bł. 25x0 180	2	" "	
9	L 65x262	9	St3S	
8	Rura ϕ 767x8, l=285	4	R35	
7	Bł. ϕ 484/222x10	2	St3S	
6	Bł. ϕ 484/252x10	2	" "	
5	Bł. ϕ 484x10	2	" "	
4	Rura ϕ 508x10, l=1350	1	" "	
3	Rura ϕ 508x10, l=1700	1	" "	
2	Rura ϕ 508x10, l=11000	1	" "	
1	Rura ϕ 508x10, l=11700	1	St3S	

Pomownia C1-C2

Zapora pontonowa I