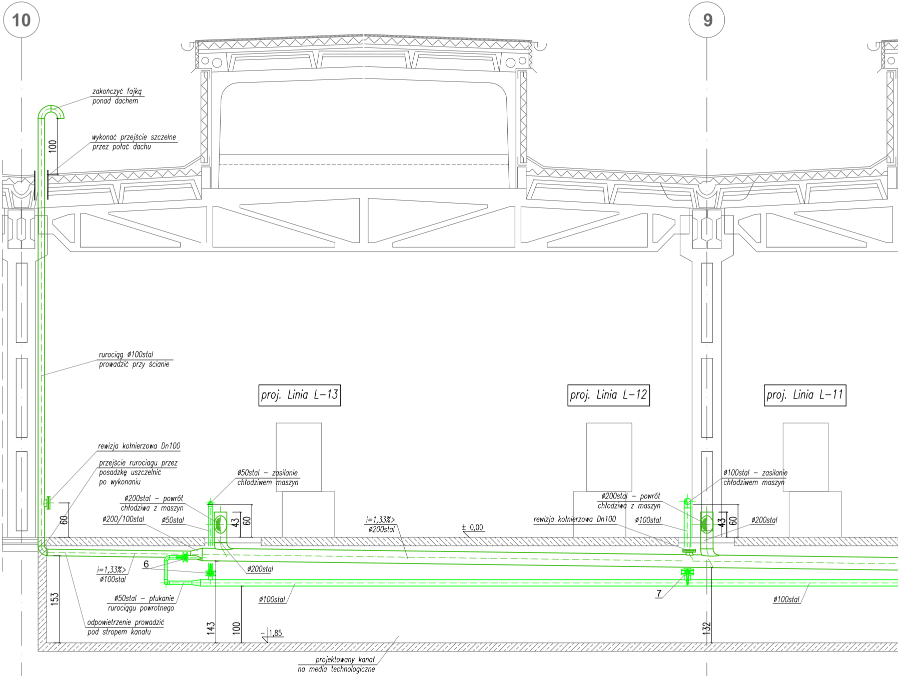
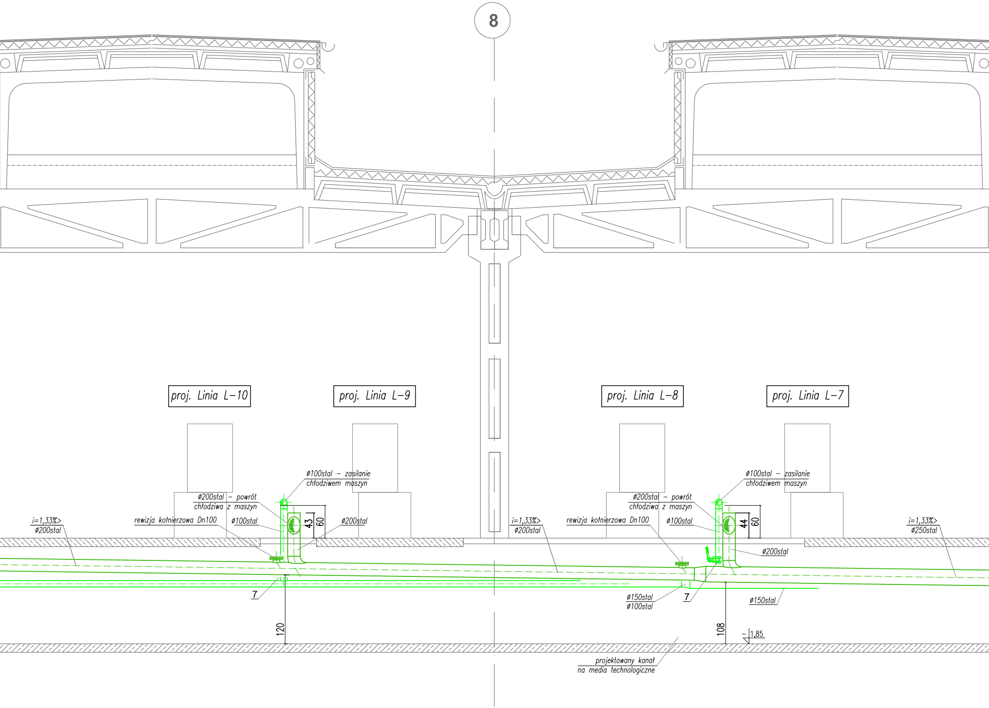
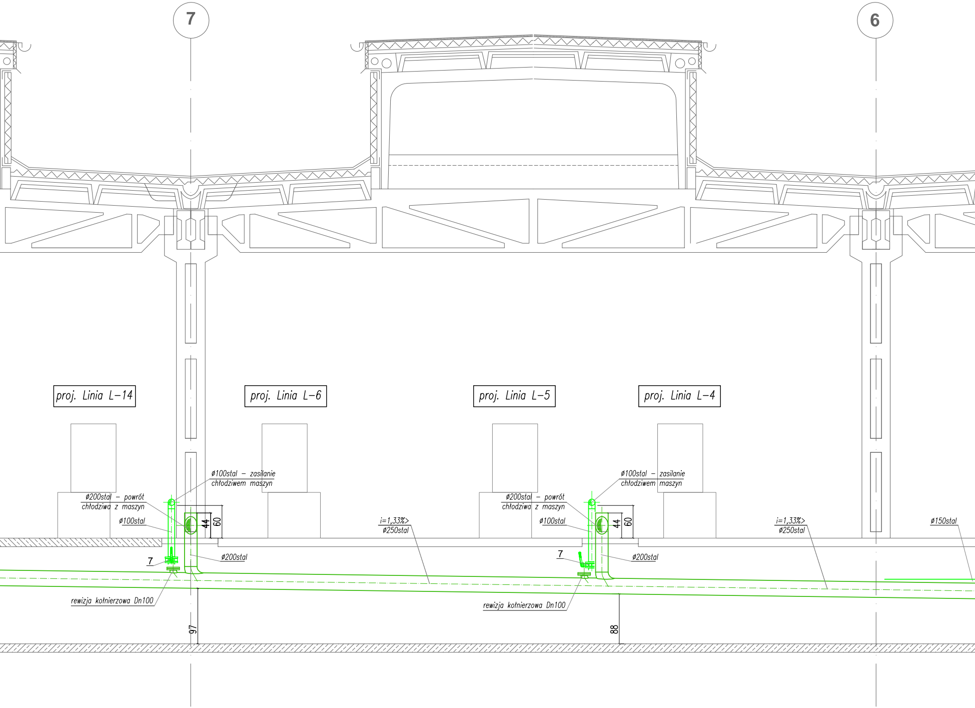
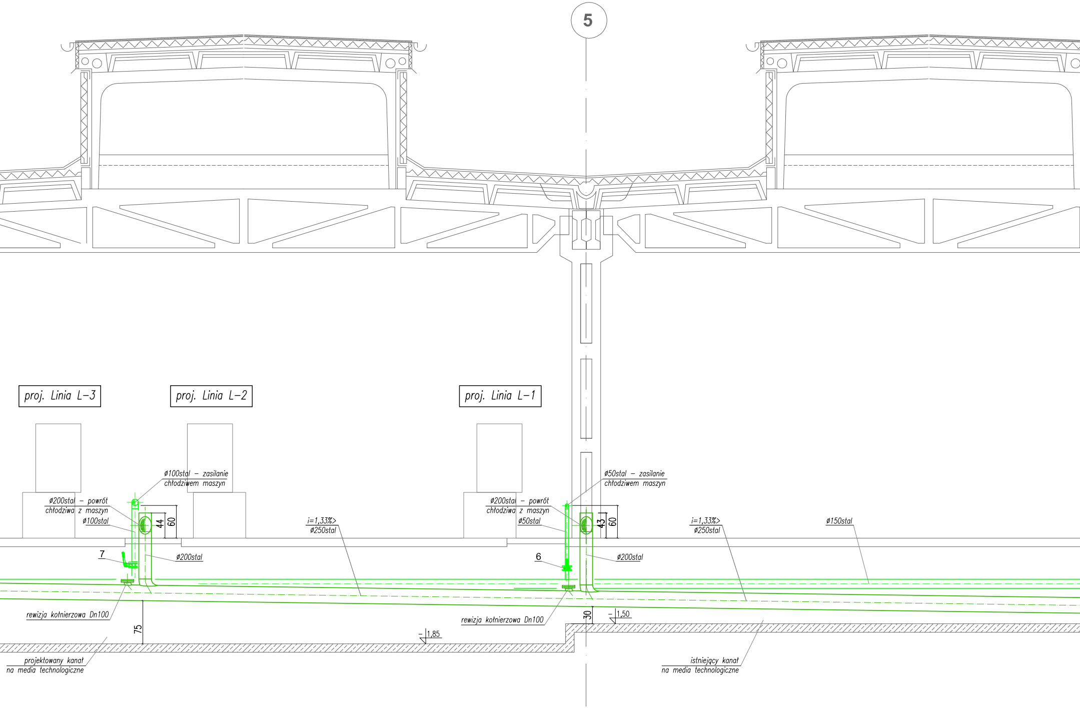
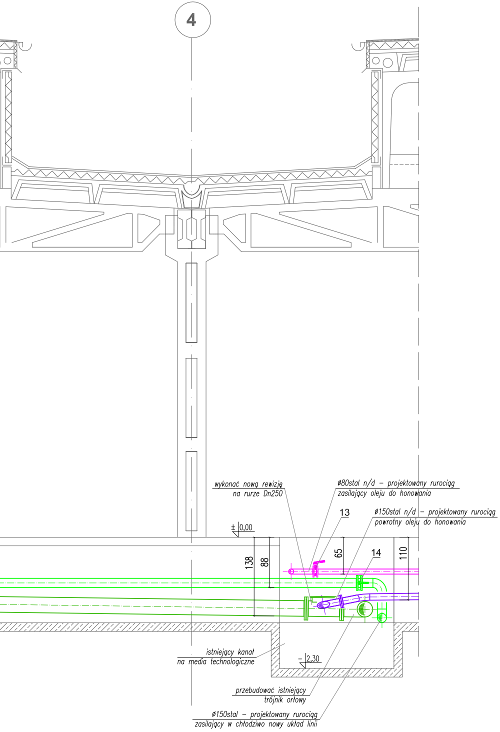

10
9
zakończyć fajką
ponad dachem
100
wykonać przejście szczelne
przez połać dachu
rurociąg ø100stal
prowadzić przy ścianie
proj. Linia L-13
proj. Linia L-12
proj. Linia L-11
rewizja kołnierzowa Dn100
przejście rurociagu przez
posadzkę uszczelnić
po wykonaniu
ø50stal - zasilanie
chłodziwem maszyn
ø200stal - powrót
chłodziwa z maszyn
ø200/100stal
ø50stal
60
43
60
i=1,33%>
ø200stal
± 0,00
6
ø200stal
i=1,33%>
ø100stal
ø50stal - płukanie
rurociągu powrotnego
ø100stal
153
odpowietrzenie prowadzić
pod stropem kanału
143
100
- 1,85
projektowany kanał
na media technologiczne
ø100stal - zasilanie
chłodziwem maszyn
ø200stal - powrót
chłodziwa z maszyn
rewizja kołnierzowa Dn100
ø100stal
43
60
ø200stal
7
ø100stal
132


8
proj. Linia L–10
proj. Linia L–9
proj. Linia L–8
proj. Linia L–7
ø100stal – zasilanie
chłodziwem maszyn
ø200stal – powrót
chłodziwa z maszyn
rewizja kołnierzowa Dn100
ø100stal
ø200stal
43
60
i=1,33%>
ø200stal
7
120
ø100stal – zasilanie
chłodziwem maszyn
ø200stal – powrót
chłodziwa z maszyn
i=1,33%>
ø200stal
rewizja kołnierzowa Dn100
ø100stal
44
60
ø200stal
i=1,33%>
ø250stal
ø150stal
ø100stal
7
ø150stal
108
1,85
projektowany kanał
na media technologiczne


7
6
proj. Linia L–14
proj. Linia L–6
proj. Linia L–5
proj. Linia L–4
ø100stal – zasilanie chłodziwem maszyn
ø200stal – powrót chłodziwa z maszyn
ø100stal
44
60
ø200stal
7
rewizja kołnierzowa Dn100
i=1,33%>
ø250stal
97
ø100stal – zasilanie chłodziwem maszyn
ø200stal – powrót chłodziwa z maszyn
ø100stal
44
60
ø200stal
7
rewizja kołnierzowa Dn100
i=1,33%>
ø250stal
88
ø150stal


5
proj. Linia L–3
proj. Linia L–2
proj. Linia L–1
ø100stal – zasilanie chłodziwem maszyn
ø200stal – powrót chłodziwa z maszyn
ø100stal
44
60
7
ø200stal
i=1,33%>
ø250stal
rewizja kołnierzowa Dn100
75
projektowany kanał na media technologiczne
1,85
ø50stal – zasilanie chłodziwem maszyn
ø200stal – powrót chłodziwa z maszyn
ø50stal
43
60
6
ø200stal
i=1,33%>
ø250stal
ø150stal
rewizja kołnierzowa Dn100
30
1,50
istniejący kanał na media technologiczne

PRZEKRÓJ I-I
skala 1:50


4
wykonać nową rewizję
na rurze Dn250
ø80stal n/d – projektowany rurociąg
zasilający oleju do honowania
13
ø150stal n/d – projektowany rurociąg
powrotny oleju do honowania
± 0,00
138
88
65
14
110
istniejący kanał
na media technologiczne
– 2,30
przebudować istniejący
trójnik orłowy
ø150stal – projektowany rurociąg
zasilający w chłodziwo nowy układ linii

OBJAŚNIENIA:

🟩 – instalacja chłodziwa – zasilanie;
🟩 – instalacja chłodziwa – powrót;
🟪 – instalacja oleju do honowania – zasilanie;
🟪 – instalacja oleju do honowania – powrót;
🟦 – instalacja sprężonego powietrza;

PREMA PROJEKT
Kielce, ul. Jagiellońska 109 tel. 041 3451189

NAZWA OBIEKTU I ADRES:	HALA B-2 SKF Polska S.A., ul. Nieszawska 15, 60-101 Poznań			BRANŻA:	SANITARNA
				STADIUM:	PROJEKT WYKONAWCZY
NAZWA PROJEKTU:	Projekt wykonawczy robót budowlanych zwlązany z budowa Infrastruktury dla przeniesienia linii F&OD oraz linii szlifowania SRB w hali B-2. Część - Instalacja Chłodziwa, Oleju do honowania i Sprężonego powietrza			NR PROJEKTU:	6-27/2016-07
TYTUŁ RYSUNKU:	PRZEKRÓJ I-I	NR UPR.	PODPIS	DATA:	Czerwiec 2017
PROJEKTOWAŁ:	inż. Jerzy Grosicki	KL-267/92		SKALA:	1:50
OPRACOWAŁ:	mgr inż. Marcin Gruchała			NR RYSUNKU:	20
OPRACOWAŁA:					