



UWAGI:

1. Za poziom odniesienia $\pm 0,00$ w rejonie przedmiotowej instalacji przyjęto poziom posadzki.
2. Wszystkie wyroby stalowe muszą posiadać deklarację zgodności i świadectwo odbioru 3.1 wg PN-EN-10204
3. Nieoznaczone spoiny pachwinowe wykonać na 0.7 grubości cieńszego elementu spawanego.
4. Wymiary weryfikować w trakcie montażu.
5. Przygotowanie powierzchni pod malowanie:

Podłoże stalowe oczyścić metodą strumieniowo-ścierną do stopnia co najmniej Sa2 wg PN-ISO 8501-1, odtłuścić i odpylić. Technika nakładania: natrysk hydrodynamiczny.

Warstwa podkładowa – epoksyd do gruntowania – 1x100µm

Warstwa wierzchnia – poliuretan – 1x60µm

Kolor warstwy wierzchniej uzgodnić z Inwestorem.

3	Konstrukcje wsporcze SU-01 ÷ SU-05				025.PT.002-13	1	wg rys.	-	103,1
2	Rurociąg poz. 102				025.PT.002-12	1	wg rys.	-	126,5
1	Rurociąg poz. 101				025.PT.002-11	1	wg rys.	-	199,0
Poz.	Wyszczególnienie				Nr rysunku lub normy	Ilość	Materiał	1 szt	całość
								Masa [kg]	
A2	Data	Nazwisko	Podpis	Podziałka 1:50	Orlen Oil Sp. z o.o. Oddział Trzebinia Projekt rozbudowy rurociągów technologicznych zbiornika Z29 ZESTAWIENIE				
Projekt.	01.26	inż. M.Starmach		Materiał wg rys.					
Sprawdz.	01.26	inż. M.Starmach		Masa -					
Wszelkie prawa autorskie oraz prawa pokrewne do niniejszej dokumentacji należą do ORLEN OIL Sp. z o.o.					025.PT.002-10				
					ALFA-TECH PROJEKT				