

ZESTAWIENIE SWORZNI DLA ZESPOŁU: **DG2.2**

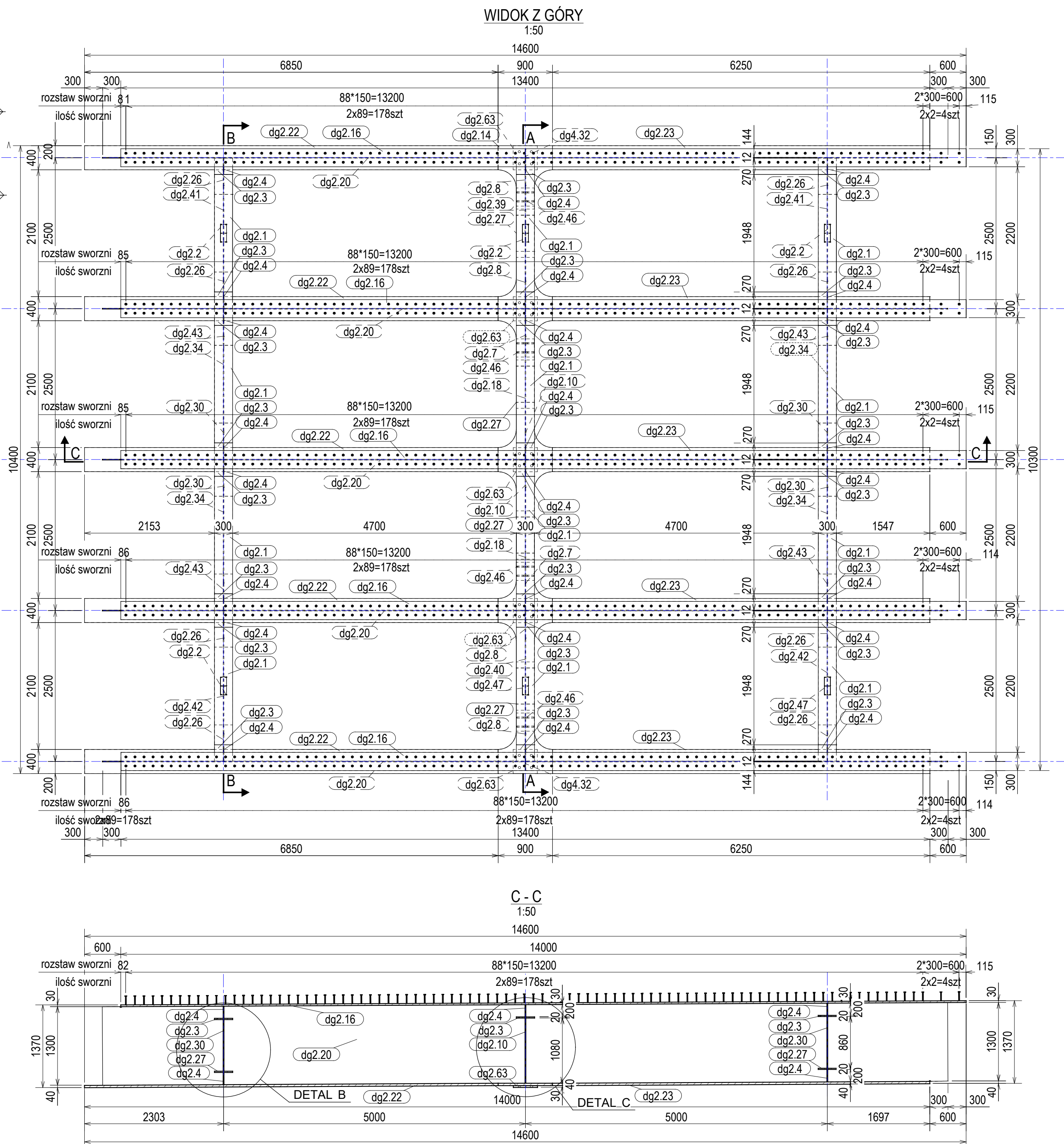
| ŚREDNICA [mm] | DŁUGOŚĆ [mm] | CIĘŻAR [kg] | ILOŚĆ | CIĘŻAR [kg] |
|---------------|--------------|-------------|-------|-------------|
| 19            | 150          | 0.378       | 910   | 343.98      |

WYKAZ ELEMENTÓW ZESPOŁU  
NAZWA ZESPOŁU: **DG2.2** ILOŚĆ ZESPOŁÓW: 1

| OGÓŁEM Z UWZGL. DODATKU NA SPOINY (1,8%) |           | 29317.06  |              |
|--|-----------|-----------|--------------|
| OGÓŁEM NA ZESPOŁ                         |           | 28798.68  |              |
| ELEMENT/PROFIL                           | MATERIAŁ  | IL. ILOŚĆ | DŁUGOŚĆ [mm] |
| dg2.1                                    | BL20*300  | S355J2    | 2 1948       |
| dg2.1                                    | BL20*300  | S355J2    | 4 1949       |
| dg2.1                                    | BL20*300  | S355J2    | 6 1948       |
| dg2.2                                    | BL10*100  | S355J2    | 6 810        |
| dg2.3                                    | BL20*270  | S355J2    | 24 220       |
| dg2.4                                    | BL12*201  | S355J2    | 4 220        |
| dg2.4                                    | BL12*201  | S355J2    | 4 220        |
| dg2.4                                    | BL12*201  | S355J2    | 4 220        |
| dg2.4                                    | BL12*202  | S355J2    | 28 220       |
| dg2.7                                    | BL12*450  | S355J2    | 1 1084       |
| dg2.7                                    | BL12*450  | S355J2    | 1 1084       |
| dg2.8                                    | BL12*450  | S355J2    | 1 1080       |
| dg2.8                                    | BL12*450  | S355J2    | 1 1080       |
| dg2.8                                    | BL12*450  | S355J2    | 1 1081       |
| dg2.8                                    | BL12*450  | S355J2    | 1 1081       |
| dg2.10                                   | BL12*450  | S355J2    | 1 1080       |
| dg2.10                                   | BL12*450  | S355J2    | 1 1080       |
| dg2.13                                   | BL20*300  | S355J2    | 4 300        |
| dg2.14                                   | BL40*900  | S355J2    | 1 1150       |
| dg2.14                                   | BL40*900  | S355J2    | 1 1150       |
| dg2.15                                   | BL40*900  | S355J2    | 3 1900       |
| dg2.16                                   | BL30*300  | S355J2    | 5 14000      |
| dg2.18                                   | BL12*1122 | S355J2    | 1 1588       |
| dg2.18                                   | BL12*1122 | S355J2    | 1 1589       |
| dg2.20                                   | BL12*1304 | S355J2    | 1 14000      |
| dg2.20                                   | BL12*1304 | S355J2    | 4 14000      |
| dg2.22                                   | BL40*400  | S355J2    | 5 6850       |
| dg2.23                                   | BL40*400  | S355J2    | 5 6250       |
| dg2.24                                   | BL20*300  | S355J2    | 2 1289       |
| dg2.24                                   | BL20*300  | S355J2    | 2 1289       |
| dg2.24                                   | BL20*300  | S355J2    | 4 1288       |
| dg2.26                                   | BL12*450  | S355J2    | 2 856        |
| dg2.26                                   | BL12*450  | S355J2    | 2 856        |
| dg2.26                                   | BL12*450  | S355J2    | 4 857        |
| dg2.27                                   | BL20*300  | S355J2    | 2 602        |
| dg2.27                                   | BL20*300  | S355J2    | 18 600       |
| dg2.30                                   | BL12*450  | S355J2    | 2 856        |
| dg2.30                                   | BL12*450  | S355J2    | 2 856        |
| dg2.34                                   | BL12*897  | S355J2    | 2 1588       |
| dg2.34                                   | BL12*898  | S355J2    | 2 1589       |
| dg2.36                                   | BL12*1084 | S355J2    | 1 1595       |
| dg2.40                                   | BL12*1095 | S355J2    | 1 1594       |
| dg2.41                                   | BL12*857  | S355J2    | 2 1594       |
| dg2.42                                   | BL12*857  | S355J2    | 2 1594       |
| dg2.43                                   | BL12*450  | S355J2    | 2 860        |
| dg2.43                                   | BL12*450  | S355J2    | 2 860        |
| dg2.46                                   | BL20*135  | S235JR    | 5 1090       |
| dg2.46                                   | BL20*135  | S235JR    | 8 1080       |
| dg2.47                                   | BL10*100  | S355J2    | 6 608        |
| dg2.48                                   | BL20*135  | S235JR    | 3 1090       |
| dg2.63                                   | BL30*400  | S355J2    | 5 400        |
| dg4.32                                   | BL12*140  | S355J2    | 2 1302       |

ZESTAWIENIE POWIERZCHNI DO MALOWANIA  
DLA ZESPOŁU: **DG2.2**

| OGÓŁEM NA ZESPOŁ | POWIERZCHNIA [m2] |
|------------------|-------------------|
|                  | <b>400.57</b>     |



RYSunek KONSTRUKCYJNY SEGMENTU MONTAŻOWEGO DG2.2

SKALA 1:25 1:50 1:400

UWAGI

- RYSunek NIE JEST RYSUNKIEM WARSZTATOWYM;
- RYSunek ROZPATRYWAĆ RAZEM Z WIDOKIEM OGÓLNYM, RYSUNKAMI GABARYTOWYMI ORAZ POZOSTAŁYMI RYSUNKAMI KONSTRUKCYJNYMI;
- WYMIARY NA RYSUNKU PODANO W MILIMETRACH [mm];
- PRZY WYKONYWANIU ELEMENTÓW NALEŻY BEZWZGLĘDNE ZACHOWAĆ PIONOWOŚĆ ŚRODNIKÓW DŹWIGARÓW GŁÓWNYCH;
- ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE WG STWÓR. W MIEJSACH WYSTĘPOWANIA EWENTUALNYCH SPOIN MONTAŻOWYCH POZOSTAWIĆ NA ELEMENTACH NIEPOKRYTY PAS SZEROKOŚCI 50mm. PO WYKONANIU SPOIN MONTAŻOWYCH UZUPEŁNIC BRAKUJĄCE ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE;
- WSZYSTKIE ELEMENTY NALEŻY OBRÓBIĆ I DOPASOWAĆ ZGODNIE Z TECHNOLOGIĄ SPAWANIA OPRACOWANĄ W WYTWORNI KONSTRUKCJI;
- WSZYSTKIE ELEMENTY BLACHOWNIC FAZOWAĆ 2x2mm;
- GRUBOŚĆ SPOIN:
  - PACHWINOWYCH:
    - MIN. 0,2 GRUBOŚCI GRUBSZEGO Z ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW,
    - MAX. 0,7 GRUBOŚCI CIĘNSZEGO Z ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW,
    - CZOŁOWYCH: 1,0 GRUBOŚCI CIĘNSZEGO Z ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW;
  - SPOINY CZOŁOWE WYKONAĆ JAKO SPOINY SPECJALNEJ JAKOŚCI.
- WSZYSTKIE SPOINY CZOŁOWE NALEŻY PRZESWIEĆLAĆ NA CAŁĄ DŁUGOŚĆ. SPOSOB PRZYGOTOWANIA ELEMENTÓW DO SPAWANIA (UKOSOWANIE) POWINIEN ZOSTAĆ PODANY W PROJEKcie TECHNOLOGII SPAWANIA;
- WSZYSTKIE SPOINY PACHWINOWE POWINNY BYĆ OBRÓBIONE MECHANICZNIE;
- MATERIAŁY DO POŁĄCZEŃ SPAWANYCH BĘDĄ OKREŚLONE PRZEZ WYKONAWCĘ W PROJEKcie TECHNOLOGICZNYM SPAWANIA;
- NALEŻY DOBRAĆ ELEKTRODY WŁASCIWE DO ZASTOSOWANEGO MATERIAŁU ORAZ PRZYJĘTEJ TECHNOLOGII SPAWANIA;
- WSZYSTKIE ELEMENTY ŁĄCZNIKOWE (SRUBY, PODKŁADKI, NAKRETKI) POWINNY BYĆ ZABEZPIECZONE ANTYKOROZYJNIE POPRZECYNKOWANIE; ŁOŻYSKA OSADZAĆ W SKRZYŻOWANIU OSI DŹWIGARÓW Z OSIAMI POPRZECZNIK. WYKONANIE RYSUNKÓW WARSZTATOWYCH MUSI ZOSTAĆ POPRZECZONE DOKŁADNYM OKREŚLENIEM TYPU ŁOŻYSK WRAZ Z DOSTOSOWANIEM WYMIARÓW ODPOWIEDNICH ELEMENTÓW;
- LOKALIZACJE OTWORÓW W BLASZE PRZEZNACZONEJ DO MOCOWANIA ŁOŻYSK ORAZ JEJ WYMIARY DOSTOSOWAĆ DO PRZYJĘTEGO TYPU ŁOŻYSK ORAZ SPOSOBU ICH ZAKOTWIENIA. OTWORY WYKONAĆ PRZED NAŁOŻENIEM POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ;
- PODZAS PRÓBNEGO MONTAŻU W WYTWORNI NALEŻY ZANIWELOWAĆ OSIE PODPARC DŹWIGARÓW GŁÓWNYCH, A WYNIKI POMIARÓW PRZEKAZAĆ NA BUDOWĘ CELEM PRAWIDŁOWEGO WYKONANIA CIOSÓW PODŁOŻYSKOWYCH;
- PODZIAŁ NA ELEMENTY TRANSPORTOWE USTALIĆ Z WYKONAWCĄ MONTAŻU W UZGODNIENIU Z PROJEKNTANTEM;

SM projektanci

SMP Projektanci Sp. z o.o. Sp. k.  
ul. Głuchowska 1  
60-101 Poznań  
www.smp.poznan.pl  
e-mail: biuro@smp.poznan.pl  
tel. 61 861 98 36  
NIP 779-23-71-246 REGON 301375359

Wielkopolski Zarząd Dróg Wojewódzkich  
ul. Wilczak 51, 61-623 Poznań

Nazwa inwestycji: Budowa obwodnicy Szamotuł w ciągu drogi wojewódzkiej nr 187

Przemyś - Szamotuły - Oborniki - Murowana Goślina

Brand: MOSTOWA Stadium dokumentacji: PT (PW)

| Stanowisko | Imię i nazwisko                | Wzrost i data urodzenia | Podpis                  |
|------------|--------------------------------|-------------------------|-------------------------|
| Projektant | mgr inż. Krzysztof Pokorski    | WKP0001P00006           | <i>K. Pokorski</i>      |
| Projektant | mgr inż. Dawid Zuchliński      | WKP0103P00002           | <i>D. Zuchliński</i>    |
| Opracował  | mgr inż. Jędrzej Wojciechowski | WKP0103P00002           | <i>J. Wojciechowski</i> |
| Opracował  |                                |                         |                         |
| Opracował  |                                |                         |                         |
| Sprawił    | mgr inż. Łukasz Szuba          | 7131190P0202            | <i>L. Szuba</i>         |

Tytuł rysunku: RYSUNEK KONSTRUKCYJNY SEGMENTU MONTAŻOWEGO DG2.2 Nr 11.3

Nr zlecenia: 364/91.WZP/22 Data opracowania: 31.01.2024 Skala: 1:25 1:50 1:400