

ZESTAWIENIE SWORZNI DLA ZESPÓŁU: **DG.4**

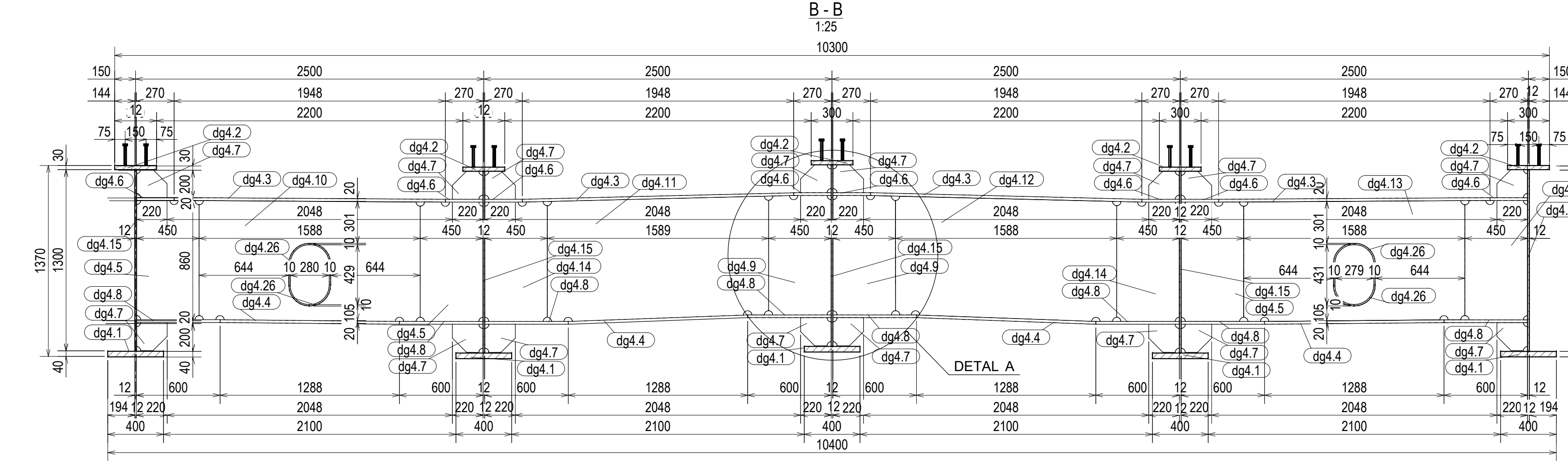
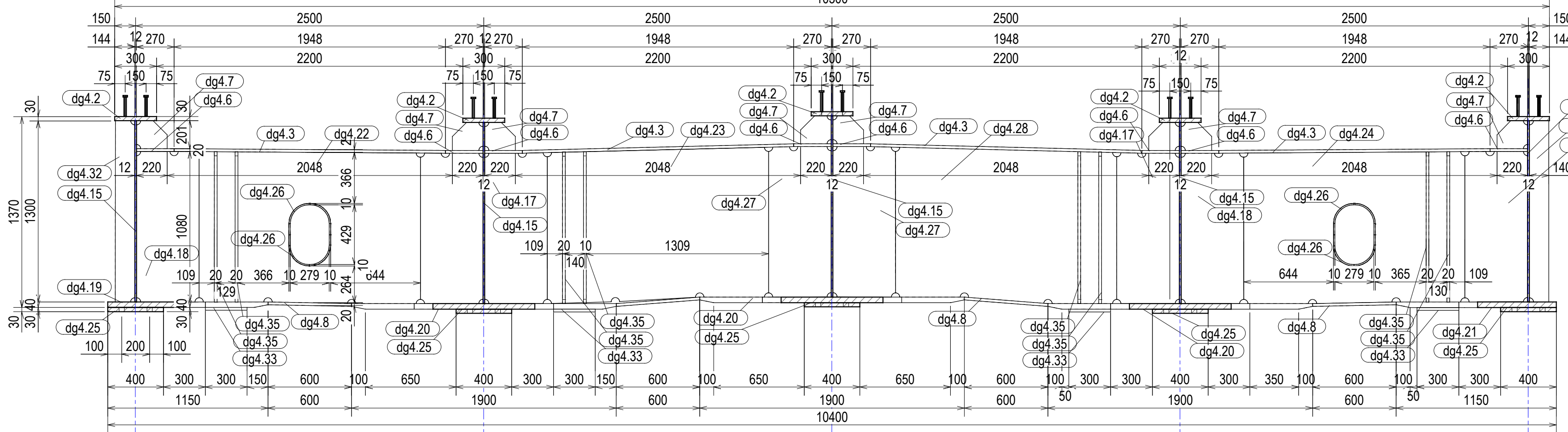
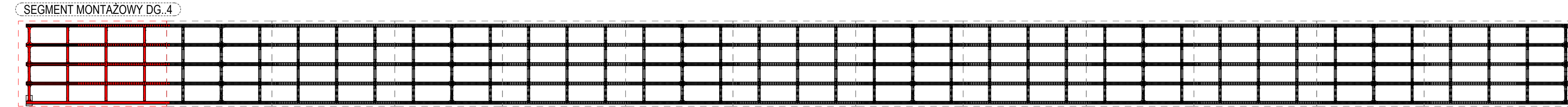
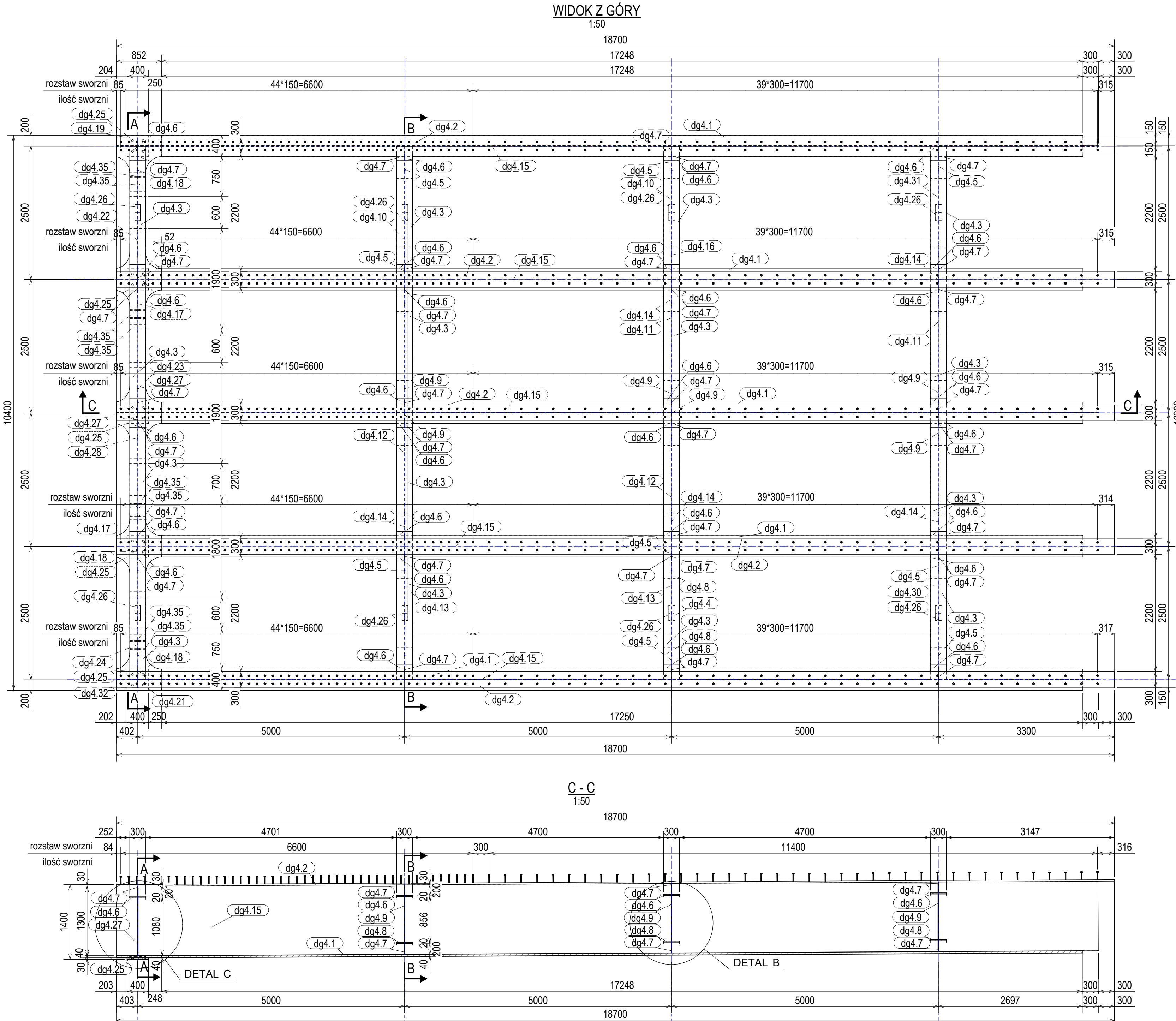
ŚREDNICA [mm]	DLUGOŚĆ [mm]	CIĘŻAR [kg]	IŁOŚĆ	CIĘŻAR [kg]
19	150	0.378	840	317.52

WYKAZ ELEMENTÓW ZESPÓŁU
NAZWA ZESPÓŁU: **DG.4** IŁOŚĆ ZESPÓŁÓW: 1

ELEMENT	PROFIL	MATERIAŁ	IŁOŚĆ NA ZESPÓŁ	CIĘŻAR [kg]
dg4.1	BL40*400	S355J2	1	17248
dg4.1	BL40*400	S355J2	1	17250
dg4.1	BL40*400	S355J2	3	17248
dg4.2	BL30*300	S355J2	1	18702
dg4.2	BL30*300	S355J2	4	18700
dg4.3	BL20*300	S355J2	3	1289
dg4.3	BL20*300	S355J2	5	1949
dg4.3	BL20*300	S355J2	8	1948
dg4.4	BL20*300	S355J2	3	1289
dg4.4	BL20*300	S355J2	6	1289
dg4.5	BL12*450	S355J2	2	857
dg4.5	BL12*450	S355J2	3	856
dg4.5	BL12*450	S355J2	6	856
dg4.6	BL20*270	S355J2	32	300
dg4.7	BL12*201	S355J2	4	220
dg4.7	BL12*201	S355J2	6	220
dg4.7	BL12*201	S355J2	220	21.27
dg4.7	BL12*202	S355J2	42	220
dg4.8	BL20*300	S355J2	2	602
dg4.8	BL20*300	S355J2	26	600
dg4.9	BL12*450	S355J2	3	856
dg4.9	BL12*450	S355J2	3	856
dg4.10	BL12*857	S355J2	2	1594
dg4.11	BL12*898	S355J2	3	1589
dg4.12	BL12*897	S355J2	3	1588
dg4.13	BL12*857	S355J2	2	1594
dg4.14	BL12*450	S355J2	3	860
dg4.14	BL12*450	S355J2	3	860
dg4.15	BL12*1304	S355J2	5	18400
dg4.16	BL12*450	S355J2	1	857
dg4.17	BL12*450	S355J2	1	1084
dg4.17	BL12*450	S355J2	1	1084
dg4.18	BL12*450	S355J2	1	1080
dg4.18	BL12*450	S355J2	1	1080
dg4.18	BL12*450	S355J2	1	1081
dg4.18	BL12*450	S355J2	1	1081
dg4.19	BL40*852	S355J2	1	1150
dg4.20	BL40*851	S355J2	3	1900
dg4.21	BL40*852	S355J2	1	1150
dg4.22	BL12*1084	S355J2	1	1595
dg4.23	BL12*1121	S355J2	1	1588
dg4.24	BL12*1084	S355J2	1	1594
dg4.25	BL30*400	S355J2	1	400
dg4.25	BL30*400	S355J2	4	400
dg4.26	BL10*100	S355J2	8	608
dg4.26	BL10*100	S355J2	8	610
dg4.27	BL12*450	S355J2	1	1080
dg4.27	BL12*450	S355J2	1	1080
dg4.28	BL12*1122	S355J2	1	1589
dg4.30	BL12*857	S355J2	1	1594
dg4.31	BL12*857	S355J2	1	1594
dg4.32	BL12*140	S355J2	2	1302
dg4.33	BL20*300	S355J2	4	300
dg4.35	BL20*135	S235JR	8	1080
dg4.35	BL20*135	S235JR	8	1090

ZESTAWIENIE POWIERZCHNI DO MALOWANIA
DLA ZESPÓŁU: **DG.4**

OGÓŁEM NA ZESPÓŁ	POWIERZCHNIA [m ²]
	523.63



RYSUNEK KONSTRUKCYJNY SEGMENTU
MONTAŻOWEGO DG4

SKALA 1:25 1:50 1:400

- UWAGI
- RYSUNEK NIE JEST RYSUNKIEM WARSZATOWYM;
 - RYSUNEK ROZPATRYWAC RAZEM Z WIDOKIEM OGÓLNYM, RYSUNKAMI GABARYTOWYMI ORAZ POZOSTALYMI RYSUNKAMI KONSTRUKCYJNYMI;
 - WYMIARY NA RYSUNKU PODANO W MILIMETRACH [mm];
 - PRZY WYKONYWANIU ELEMENTÓW NALEŻY BEZWZGLĘDNE ZACHOWAĆ PIONOWOŚĆ ŚRODKÓW DŹWIGARÓW GŁÓWNYCH;
 - ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE WŁÓKNIOWE, W MIEJSCU WYSTĘPOWANIA EWENTUALNYCH SPOIN MONTAŻOWYCH POZOSTAWIĆ NA ELEMENTACH NIEPOKRYTY PAS SZEROKOŚCI 50mm. PO WYKONANIU SPOIN MONTAŻOWYCH UZUPEŁNIĆ BRAKUJĄCE ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE; WSZYSTKIE ELEMENTY NALEŻY OBRÓBIĆ I DOPASOWAĆ ZGODNIE Z TECHNOLOGIĄ SPAWANIA OPRACOWANĄ W WYTWÓRNI KONSTRUKCJI;
 - WSZYSTKIE ELEMENTY BLACHOWNIC FAZOWAĆ 2x2mm;
 - GRUBOŚĆ SPOIN:
 - PACHWINOWYCH:
 - MIN. 0,2 GRUBOŚCI GRUBSZEGO Z ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW,
 - MAX. 0,7 GRUBOŚCI CIENSZEGO Z ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW,
 - CZOŁOWYCH: 1,0 GRUBOŚCI CIENSZEGO Z ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW;
 - SPOINY CZOŁOWE WYKONAĆ JAKO SPOINY SPECJALNEJ JAKOŚCI, WSZYSTKIE SPOINY CZOŁOWE NALEŻY PRZESWIETLAĆ 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 WŁAŚCIWE DO ZASTOSOWANEGO MATERIAŁU ORAZ PRZYJĘTEJ TECHNOLOGII SPAWANIA;
 - WSZYSTKIE ELEMENTY ŁĄCZONYCH (SPAWANY, PODKLADKI, NAKRETKI) POWINNY BYĆ ZABEZPIECZONE ANTYKOROZYJNIE POPRZECZ CYNKOWANIE; ŁOŻYSKA OSADZAĆ W SKRZYŻOWANIU OSI DŹWIGARÓW Z OSIAMI POPRZECZNIC. WYKONANIE RYSUNKÓW WARSZATOWYCH MUSI ZOSTAĆ POPRZECZNE DOKŁADNYM OKREŚLENIEM TYPU ŁOŻYSK WRAZ Z DOSTOSOWANIEM WYMIARÓW ODPOWIEDNICH ELEMENTÓW;
 - LOKALIZACJĘ OTWORÓW W BLASZE PRZYZNACZONEJ DO MOCOWANIA ŁOŻYSK ORAZ JEJ WYMIARY DOSTOSOWAĆ DO PRZYJĘTEGO TYPU ŁOŻYSK ORAZ SPOSOBU ICH ZAKOTWIENIA. OTWORY WYKONAĆ PRZED NAŁOŻENIEM POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ;
 - PODZAS PRÓBNIEGO MONTAŻU W WYTWÓRNI NALEŻY ZANIEWOLWAĆ OSIE PODPARC DŹWIGARÓW GŁÓWNYCH, A WYNIKI POMIARÓW PRZEKAZAĆ NA BUDOWE CELEM PRAWIDŁOWEGO WYKONANIA CIOSÓW PODŁOŻKOWYCH;
 - PODZIAŁ NA ELEMENTY TRANSPORTOWE USTALIĆ Z WYKONAWCĄ MONTAŻU W UZGODNIENIU Z PROJEKNTANTEM;

SMP projektanci

SMP Projektanci Sp. z o.o. Sp. k.
ul. Głuchowska 1
65-101 Poznań
www.smp.poznan.pl
e-mail: biuro@smp.poznan.pl
tel. 61 861 98 36
NIP 779-23-71-248 REGON 301375359

Wielkopolski Zarząd Dróg Wojewódzkich
ul. Wilczak 51, 61-623 Poznań
Budowa obwodnicy Szamotuł w ciągu
drogi wojewódzkiej nr 187
Pniewy - Szamotuły - Oborniki - Murowa Goślina

Branda: **MOSTOWA** Stadium dokumentacji: **PT (PW)**

Stanowisko	Imię i nazwisko	Nr uprawnień (legitymacja)	Podpis
Projektant	mgr inż. Krzysztof Pokorski	WKP0001P00008	<i>K. Pokorski</i>
Projektant	mgr inż. Dawid Zuchliński	WKP001S000020	<i>D. Zuchliński</i>
Opracował	mgr inż. Jędrzej Wojciechowski	specjalność inż. mostowa	<i>J. Wojciechowski</i>
Opracował			
Sprawdził	mgr inż. Łukasz Szuba	7131160P/2022 a. wyrocznia dróg i budowlana	<i>L. Szuba</i>

Tytuł rysunku: **RYSUNEK KONSTRUKCYJNY SEGMENTU MONTAŻOWEGO DG4** Nr: **11.13**

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