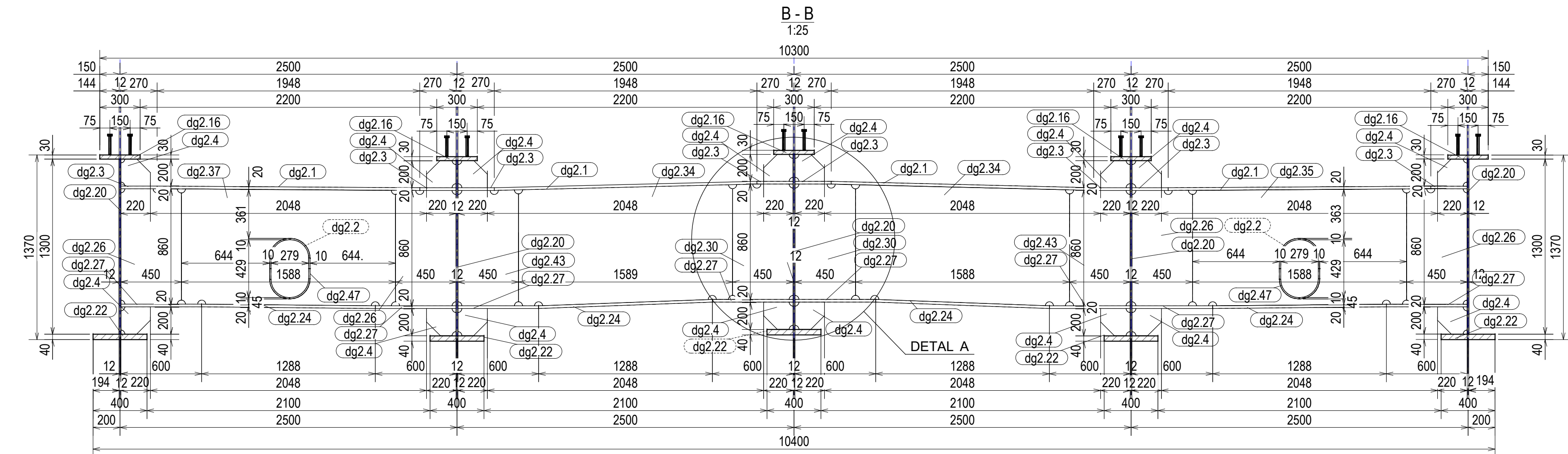
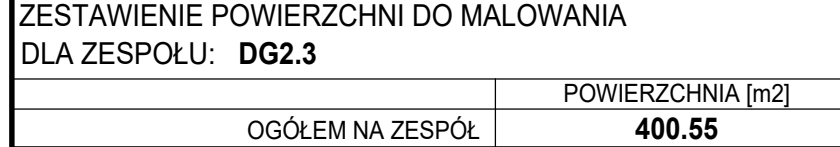



## SKALA 1:25 1:50 1:400



- UWAGI**

  1. **RYŚUNEK NIE JEST RYSUNKIEM WARSZTATOWYM;**  
 2. **RYSUNEK ROZPATRYWANY RAZEM Z WIDOKIEM OGÓLNYM, RYSUNKAMI GABARYTOWYMI ORAZ POZOSTALYMI RYSUNKAMI KONSTRUKCYJNYMI;**  
 3. **WYMIARY NA RYSUNKU PODANO W MILIMETRACH [mm];**  
 4. **PRZY WYKONYWANIU ELEMENTÓW NALEŻY BEZWŁADNIE ZACHOWAĆ PIONOWOŚĆ ŚRODKIÓW DZWIĞARÓW GŁÓWNYCH;**  
 5. **ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE WG STWORÓW, W MIEJSCU WYSTĘPOWANIA EWENTUALNYCH SPOIN MONTAŻOWYCH POZOSTAWIĆ NA ELEMENTE NIEPOKRYTY PĄS SZEROKOŚCI 50mm. PO WYKONANIU SPOIN MONTAŻOWYCH UZUPEŁNIĆ BRAKUJĄCE ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE;**  
 6. **WSZYSTKIE ELEMENTY NALEŻY OBRÓBIĆ I DOPASOWAĆ ZGODNIE Z TECHNOLOGIĄ SPAWANIA OPACOWANĄ W WYTYRNI KONSTRUKCJI;**  
 7. **WSZYSTKIE ELEMENTY BLACHOWYCH FAZÓWAK 2x2mm;**  
 8. **GRUBOŚĆ SPOIN:**  
 - PACHWINOWYCH:  
   MIN. 0,2 GRUBOŚCI GRUBSZEGO Z ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW,  
   MAX. 0,7 GRUBOŚCI CIENIEJSZEGO Z ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW,  
   -CZOŁOWYCH: 1,0 GRUBOŚCI CIENIEJSZEGO Z ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW;  
 9. **SPOINY CZOŁOWE WYKONAĆ JAKO SPOINY SPECJALNEJ JAKOŚCI.**  
 10. **WSZYSTKIE SPOINY CZOŁOWE NALEŻY PRZEWIĘTLAĆ NA CAŁEJ DŁUGOŚCI. SPOSÓB PRZYGOTOWANIA ELEMENTÓW DO SPAWANIA (JAKOŚCIOWO) POWINIEN ZOSTAĆ PODANY W PROJEKcie TECHNOLOGII SPAWANIA;**  
 11. **WSZYSTKIE SPOINY PACHWINOWE POWINNY BYĆ OBRÓBIONE MECHANICZNIE;**  
 12. **MATERIALY DO POŁĄCZEN SPAWANYCH BĘDĄ OKREŚLONE PRZEZ WYKONAWCĘ W PROJEKcie TECHNOLOGICZNYM SPAWANIA;**  
 13. **NALEŻY DOBRAĆ ELEKTRODY WŁAŚCIWE DO ZASTOSOWANEGO MATERIAŁU ORAZ PRZYJĘTEJ TECHNOLOGII SPAWANIA;**  
 14. **WSZYSTKIE ELEMENTY ŁĄCZNIKOWE (SRUBY, PODKLADKI, NAKRĘTKI) POWINNY BYĆ ZABEZPIECZONE ANTYKOROZYJNIE POPRZECZ CYNKOWANIE; ŁOŻYSKA OSADZĄC W SKRZYŻOWANIU OSI DZWIĞARÓW Z OSIAMI POPRZECZNIK. WYKONANIE RYSUNKÓW WARSZTATOWYCH MUSI ZOSTAĆ POPRZECZONE OKŁADNĄ OKREŚLENIEM TIPIU ŁOŻYSK WRAZ Z DOKŁADOWANIE WYMIARÓW ODPOWIEDNICH ELEMENTÓW;**  
 15. **LOŻYSKA OKREŚLONE W BLASZE PRZEDZACZĄCEJ DO MOCOWANIA ŁOŻYSK ORAZ JEJ WYMIARY DOKŁADNOSTĄ DO PRZYJĘTEGO TIPIU ŁOŻYSK ORAZ SPOSOBU ICH ZAKŁADANIA. OTWORY WYKONAĆ PRZED NAŁOŻENIEM POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ;**  
 16. **PODŁASZ PRÓBNEGO MONTAŻU W WYTYRNI NALEŻY ZANIEWOLAĆ OSI PODPĄCZ DZWIĞARÓW GŁÓWNYCH, A WYNIKI POMIARÓW PRZEKAZAĆ NA BUDOWE CELEM PRAWIDŁOWEGO WYKONANIA CIOSÓW PODŁOŻKOWYCH;**  
 17. **PODZIAŁ NA ELEMENTY TRANSPORTOWE USTALIĆ Z WYKONAWCĄ MONTAŻU W UZGODNIENIU Z PROJEKTEM;**

	SMP Projektanci Sp. z o.o. Sp. k. ul. Gluchowska 1 60-101 Poznań  www.smp.poznan.pl e-mail: biuro@smp.poznan.pl tel. 61 861 96 36 NIP 779-23-71-246 REGON 301375359
	Inwestor: <b>Wielkopolski Zarząd Dróg Powoźdzkich                  ul. Wilczak 51, 61-623 Poznań</b> Budowa obwodnicy Szamotuł w ciągu drogi wojewódzkiej nr 187 Pniewy - Szamotuły - Oborniki - Murowaną Goślina
Nazwa inwestycji:	Stadium dokumentacji:
Branża: <b>MOSTOWA</b>	<b>PT (PW)</b>
Stanowisko Projektant mgr inż. Krzysztof Pokorski Projektant mgr inż. Dawid Zuchliński Opracował mgr inż. Jędrzej Wojciechowski Opracował Sprawdził mgr inż. Lukasz Szuba	Nr uprawnień specjalizacji WSPRZÓJ/INSTRUKCJA specjalność mostowa WSPRZÓJ/INSTRUKCJA specjalizacja inż. mostowa 7131/190/P/2002 s. konsultingowo-budowlana
Tytuł rysunku: <b>RYSEK KONTURSKYJ NY SEGMENTU                  MONTAŻOWEGO DŁ.2,3</b>	Nr: <b>11.4</b>
Nr zlecenia: 364/91.WZP/22	Data opracowania: 31.01.2024
Skala: 1:25 1:50 1:40	Skala: 1:25 1:50 1:40