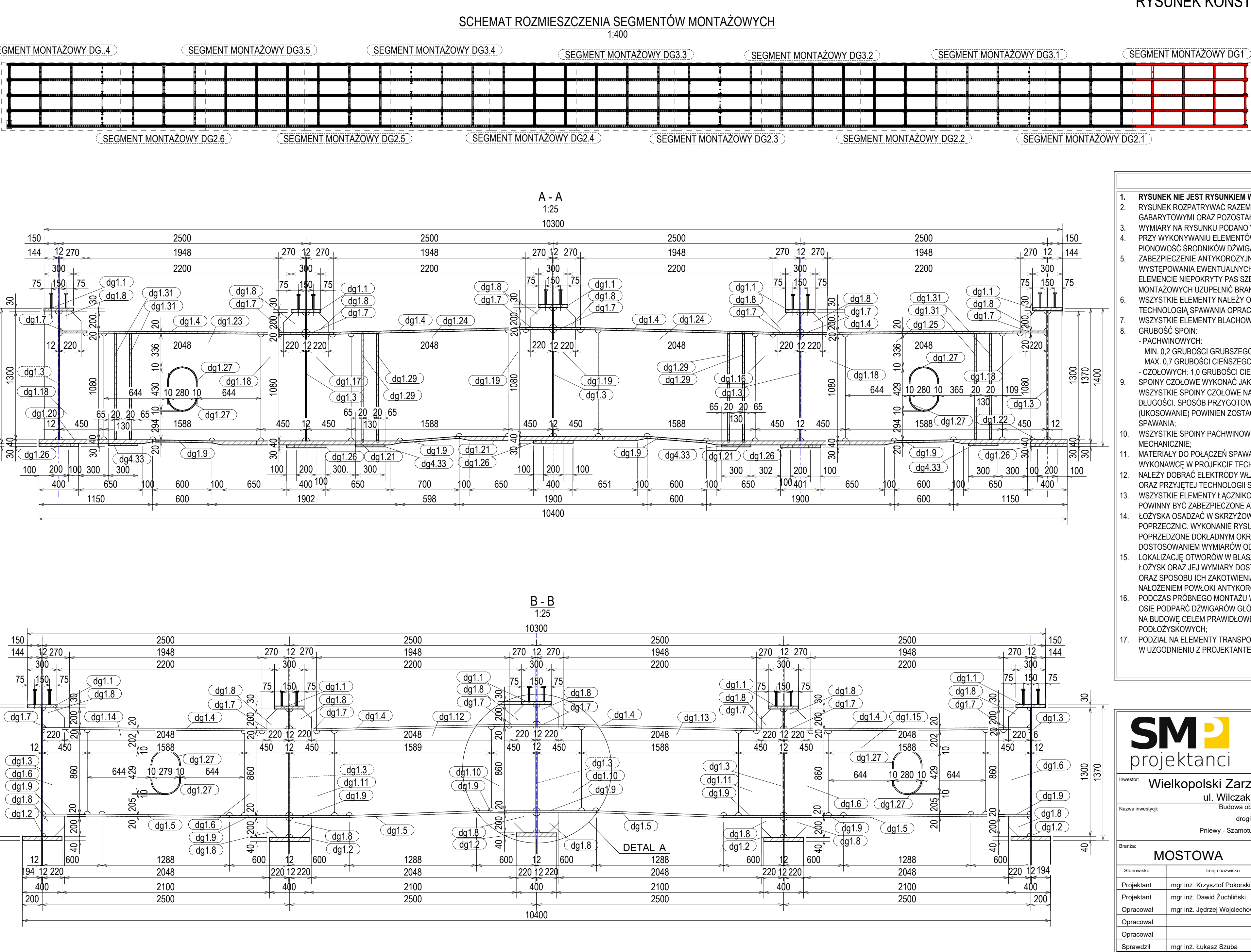




OGÓŁEM Z UWZGL. DODATKU NA SPOINY (1,8%)	<b>38359.92</b>
OGÓŁEM WARTOŚĆ:	38359.92

ELEMENT	PROFILE	MATERIAL	LOSS	DLUGOSC [mm]	CIEZAR [kg]
dg1.1	BL30*300	S355J2	5	18102	6394.67
dg1.2	BL40*400	S355J2	2	17849	4483.66
dg1.2	BL40*400	S355J2	3	17849	6725.52
dg1.3	BL12*1304	S355J2	5	18409	11269.46
dg1.4	BL20*300	S355J2	3	1948	275.29
dg1.4	BL20*300	S355J2	3	1949	275.32
dg1.4	BL20*300	S355J2	8	1949	734.02
dg1.5	BL20*300	S355J2	3	1289	182.08
dg1.5	BL20*300	S355J2	3	1289	182.15
dg1.5	BL20*300	S355J2	6	1288	364.00
dg1.6	BL12*450	S355J2	3	856	107.64
dg1.6	BL12*450	S355J2	3	856	107.69
dg1.6	BL12*450	S355J2	6	857	215.47
dg1.7	BL20*270	S355J2	32	300	406.94
dg1.8	BL12*201	S355J2	4	220	14.21
dg1.8	BL12*201	S355J2	4	220	14.23
dg1.8	BL12*201	S355J2	8	220	21.27
dg1.8	BL12*202	S355J2	42	220	149.66
dg1.9	BL20*300	S355J2	1	600	28.27
dg1.9	BL20*300	S355J2	2	602	56.68
dg1.9	BL20*300	S355J2	25	600	706.50
dg1.10	BL12*450	S355J2	1	856	35.91
dg1.10	BL12*450	S355J2	2	856	71.72
dg1.10	BL12*450	S355J2	3	856	107.56
dg1.11	BL12*450	S355J2	3	856	107.78
dg1.11	BL12*450	S355J2	3	860	107.81
dg1.12	BL12*898	S355J2	3	1589	382.86
dg1.13	BL12*897	S355J2	3	1588	382.51
dg1.14	BL12*857	S355J2	3	1594	349.68
dg1.15	BL12*857	S355J2	3	1594	349.68
dg1.16	BL12*450	S355J2	1	1084	45.38
dg1.17	BL12*450	S355J2	1	1084	45.39
dg1.18	BL12*450	S355J2	1	1080	45.35
dg1.18	BL12*450	S355J2	1	1080	45.38
dg1.18	BL12*450	S355J2	1	1081	45.35
dg1.18	BL12*450	S355J2	1	1081	45.37
dg1.19	BL12*450	S355J2	1	1080	45.31
dg1.19	BL12*450	S355J2	1	1080	45.32
dg1.20	BL40*853	S355J2	1	1150	187.72
dg1.21	BL40*854	S355J2	3	1900	804.61
dg1.22	BL40*851	S355J2	1	1150	187.45
dg1.23	BL12*1084	S355J2	1	1595	150.74
dg1.24	BL12*1122	S355J2	1	1588	161.06
dg1.24	BL12*1122	S355J2	1	1589	161.09
dg1.25	BL12*1084	S355J2	1	1594	150.14
dg1.26	BL30*400	S355J2	4	600	361.81
dg1.26	BL30*400	S355J2	4	600	146.56
dg1.27	BL10*100	S355J2	16	808	175.85
dg1.28	BL12*140	S355J2	1	1302	17.02
dg1.29	BL20*135	S355J2	2	1115	46.84
dg1.29	BL20*135	S355J2	6	1115	140.48
dg1.31	BL20*135	S355J2	8	1103	185.28
dg2.28	BL12*140	S355J2	1	1302	17.02
dg4.33	BL20*300	S355J2	4	300	56.52

ZESTAWIENIE POWIERZCHNI DO MALOWANIA DLA ZESPÓŁU: <b>DG1</b>	
	POWIERZCHNIA [m <sup>2</sup> ]
OGÓŁEM NA ZESPÓŁ	<b>524.18</b>



## RYSUNEK KONSTRUKCYJNY SEGMENT MONTAŻOWEGO D

SKALA 1:25 1:50 1:40

- RYNUNEK NIE JEST RYSUNKIEM WARSZTATOWYM;**  
RYNUNEK ROZPATRYWAŁ RAZEM Z WIDOKIEM OGÓLNYM, RYSUNKAMI GABARYTOWYMI ORAZ POZOSTAŁYMI RYSUNKAMI KONSTRUKCYJNYMI;  
WYMIARY NA RYSUNKU PODANO W MILIMETRACH [mm];  
PRZY WYKONYWANIU ELEMENTÓW NALEŻY BEZWŁADNIE ZACHOWAĆ PIONOWOŚĆ ŚRODKÓW ZDZIĞAWÓR GŁÓWNYCH;  
ZABEZPIECZENIE ANTYPOROZYJNE WÓW STWÓRÓ, W MIEJSZU WYSTĘPIENIA EWENTUALNYCH SPOIN MONTAŻOWYCH POZOSTAŁY NA ELEMENTE NIEPOKRYTY PAS SZEROKOŚCI 50mm; PO WYKONANIU SPOIN MONTAŻOWYCH ZUŻYTKOWAĆ KŁÓDKĘ ZABEZPIECZENIE ANTYPOROZYJNE;  
WSZYSTKIE ELEMENTY NALEŻY OBRÓBIC I DOPASOWAĆ ZGÓDNE Z TECHNOLOGIĄ SPAWANIA OPACOWANĄ W WYTYCZNI KONSTRUKCJI;  
WSZYSTKIE ELEMENTY BŁACHOWNI FĄWÓWAK 2x2mm;  
GRUBOŚĆ SPOIN:  
- PACHWINOWYCH:  
MIN. 0,2 GRUBOŚCI GRUBSZEGO Z ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW,  
MAX. 0,7 GRUBOŚCI CIENSZEGO Z ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW,  
- CZOLOWYCH: 1,0 GRUBOŚCI CIENSZEGO Z ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW;  
SPOINY CZOLOWE WYKONAĆ JAKO SPOINY SPECJALNEJ JAKOŚCI;  
WSZYSTKIE SPOINY CZOLOWE NALEŻY PRZESWIETLAĆ NA CAŁĘ DŁUGOŚCI. SPOŚÓB PRZYGOTOWANIA ELEMENTÓW DO SPAWANIA (UKOSKOWANIE) POWINIEN ZOSTAĆ PODANY W PROJEKTC TECHNOLOGII SPAWANIA;  
WSZYSTKIE SPOINY PACHWINOWE POWINNY BYĆ OBRÓBIONE MECHANICZNIE;  
MATERIAŁY DO ŁĄCZĄCZĄ SPAWANYCH BĘDĄ OKREŚLONE PRZEZ WYKONAWCĘ W PROJEKTC TECHNOLOGICZNYM SPAWANIA;  
NALEŻY DOBRAĆ ELEKTRODY WŁAŚCIWE DO ZASTOSOWANEGO MATERIAŁU ORAZ PRZYJĘTEJ TECHNOLOGII SPAWANIA;  
WSZYSTKIE ELEMENTY ŁĄCZNIKOWE (SRUBY, PODKŁADKI, NAKRETKI) POWINIEN BYĆ ZABEZPIECZONE ANTYPOROZYJNIE POPRZECYNYKOWANIE; ŁOŻYSKA OSADZĄC Z SKRZYŻOWANIU OSI ZDZIĞAWÓR Z OSIAMI POPRZECZNYCH. WYKONANIE RYSUNKÓW WARSZTATOWYCH MUSI ZOSTAĆ POPRZECZNO DOKŁADNYM OKREŚLENIEM TYPU ŁOŻYSK WRAZ Z DOSTOSOWANIEM WYMIARÓW ODPOWIEDNICH ELEMENTÓW;  
LOKALIZACJĘ OTWÓRÓW W BŁASZCE PRZYZNACZONĄ DO MOCOWANIA ŁOŻYSK ORAZ OŚMIĘRY DOSTOSOWAĆ DO PRZYJĘTEGO TYPU ŁOŻYSK ORAZ SPOŚÓBICH ICH ZAKOŃCZENIA. OTWORY WYKONAĆ PRZED NAŁOŻENIEM POWŁOKI ANTYPOROZYJNEJ;  
PODŁĄCZ PRÓBNY GONTAŻ W WYTYCZNI NALEŻY ZANIEWOLWAĆ OSIE PODPÓR ZDZIĞAWÓR GŁÓWNYCH, A WYNIKI POMIARÓW PRZEKAZAĆ NA BUDOWE CELEM PRAWIDŁOWEGO WYKONANIA CIOSÓW PODŁOŻYSKOWYCH;  
PODZIAŁ NA ELEMENTY TRANSPORTOWE USTALIĆ Z WYKONAWCĄ MONTAŻU W UZGÓDNIENIU Z PROJEKTEM;

	SM Projektanci Sp. z o.o. Sp. k. ul. Głuchowska 1 60-101 Poznań www.smp.poznan.pl e-mail: biuro@smp.poznan.pl tel. 61 881 95 36 NIP 778-231-1246 REGON 301375559	
	Wielkopolski Zarząd Dróg Wojewódzkich ul. Wilczak 51, 61-623 Poznań Budowa obwodnicy Szamotuł w ciągu drogi wojewódzkiej nr 187 Prioryt - Szamotuły - Oborniki - Murwanowa Goślina	
Nazwa inwestycji:		
Stadium dokumentacji:		
MOSTOWA		PT (PW)
Stanowisko	Imię i nazwisko	Nr uprawnień (specjalność)
Projektant	mgr inż. Krzysztof Pokorski	WPK02009/PCOM006 specjalność: mostownia
Projektant	mgr inż. Dawid Zuchliński	WPK01009/PCOM006 specjalność: inż. mostownia
Opracował	mgr inż. Jędrzej Wojciechowski	
Opracował		
Opracował		
Przygotował	mgr inż. Lukasz Szuba	F313190P/0202 s. konstruktora budowlana
RYSUNEK KONSTRUKCYJNY SEGMENTU MONTAŻOWEGO D01		
Nr		11.
Data wydania: 364/61 WZP/22		Data opracowania: 31.01.2024
Skala: 1:25 1:50		