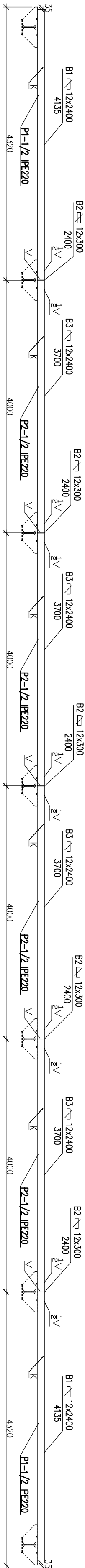
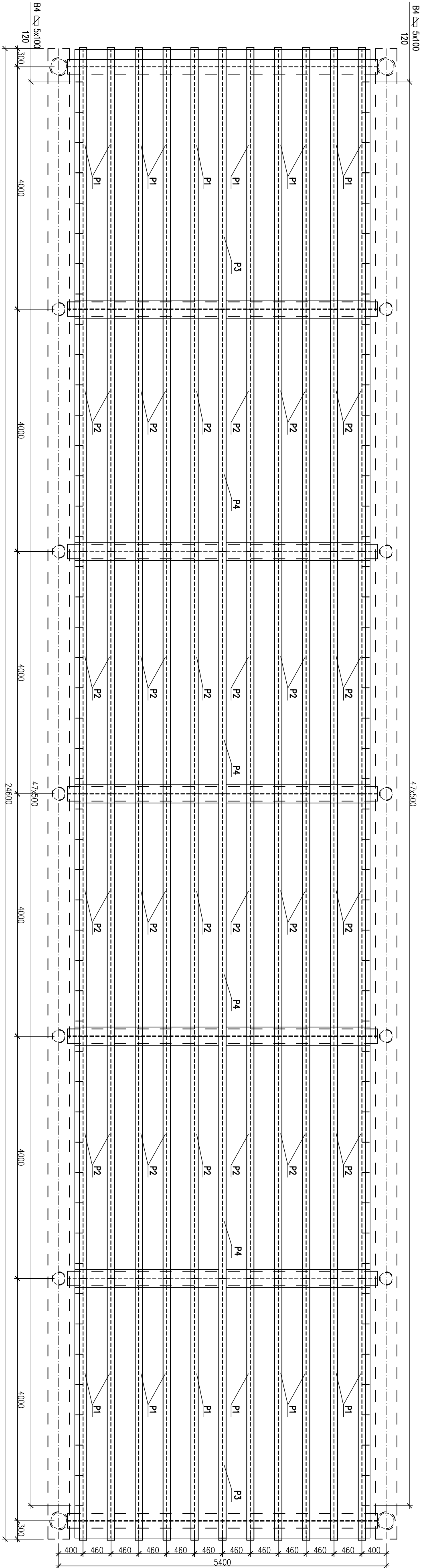


PRZEKRÓJ PODŁUŻNY skala 1: 50

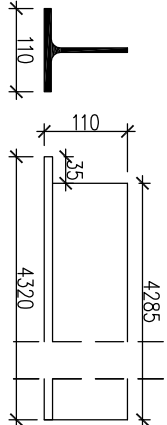


Konstrukcja pokładu stalowego

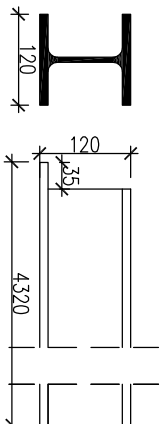
WIDOK Z GÓRY skala 1: 50



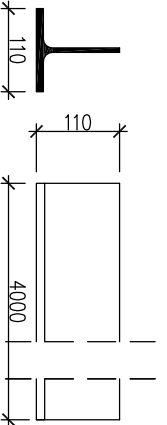
P1 – ½ IPE 220 skala 1:10



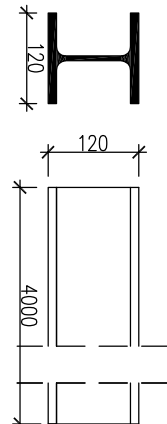
P3 – HEB 120 skala 1:10



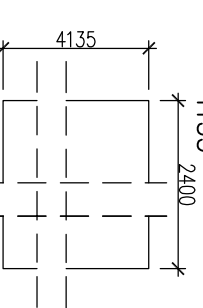
P2 – ½ IPE 220 skala 1:10



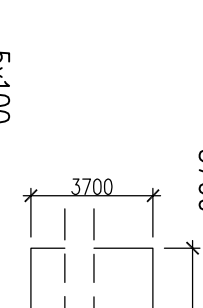
P4 – HEB 120 skala 1:10



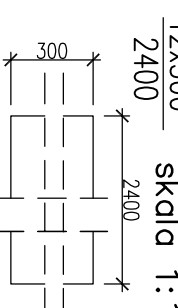
B1 12x2400 skala 1:10



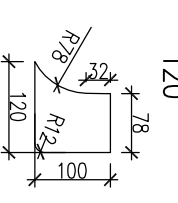
B3 12x2400 skala 1:10



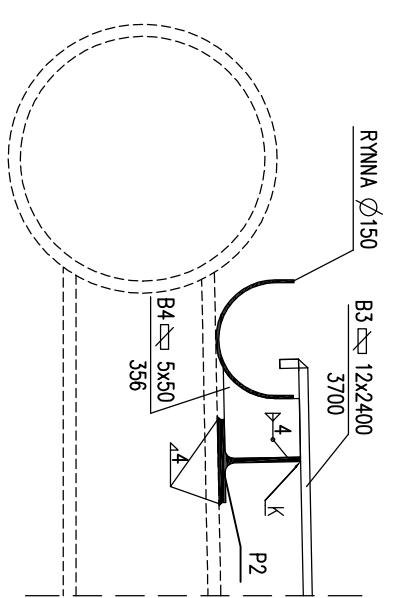
B2 12x300 skala 1:10



B4 5x100 skala 1:10

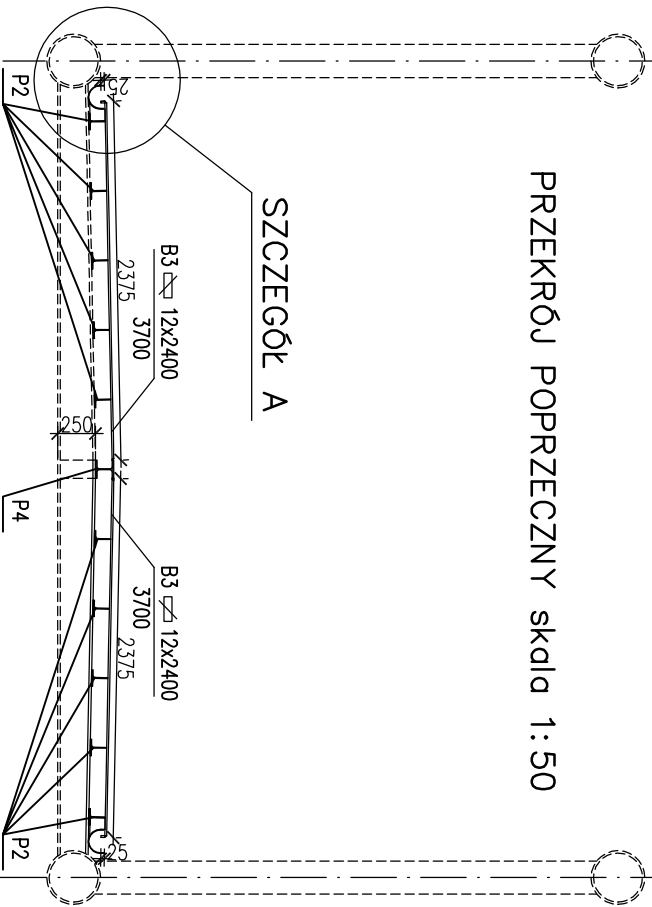


SZCZEGÓŁ A skala 1:10



ZESTAWIENIE STALI DLA POKŁADU STALOWEGO- STAL S235J						
Nr	Nazwa elementu	Oznaczenie		Długość	Masa 1 szt.	
		przekrój	grubość [mm]	szerokość [mm]	[kg]	liczba
P1	dwuteownik 1/2 IPE 220	5,9	110	4320	113,18	20
P2	dwuteownik 1/2 IPE 220	5,9	110	4320	104,80	40
P3	dwuteownik HEB 120	6,5	120	4320	115,34	2
P4	dwuteownik HEB 120	6,5	120	4320	106,80	4
B1	porost	blacha	12	2400	934,84	4
B2	porost	blacha	12	300	67,82	10
B3	porost	blacha	12	2400	836,50	8
B4	zebro	blacha	5	100	0,47	96
Razem						7113,57
Dodatek na spoiny 2%						142,27
Ogółem						7255,84

PRZEKRÓJ POPRZECZNY skala 1: 50



SZCZEGÓŁ A

- UWAGI**
- Wszystkie wymiary podano w [mm].
 - Wykonanie konstrukcji stalowej zgodnie z PN-89/S-10050 "Obiekty mostowe. Konstrukcje stalowe. Wyrzównania i badania".
 - Materiały do połączeń spawanych oraz sposób przygotowania brzegów do spawania będą określone w projekcie technologicznym spawania.
 - Wszystkie spoiny czołowe należy badać na całej ich długości. Spoiny czołowe specjalnej jakości powinny odpowiadać klasie wadliwości zgrzewa R1 lub U1, a spoiny normalnej jakości klasie wadliwości R2 lub U2 wg PN-87/M-69772 lub PN-89/M-69777.
 - Wycięcia wykonać wyokrąglone promieniem R=40mm o ile podano inne wielkości.
 - Przed wykonaniem konstrukcji stalowej niezbędne jest wykonanie rysunków warsztatowych uwzględniających niwelację i podniesienie wykonawcze.
 - Zabezpieczenie antykorozyjne wg Specyfikacji Technicznej.
 - Naddatki w miejscach styków montażowych należy ująć w rysunkach warsztatowych.
 - Ostateczne wymiary segmentów montażowych zostaną określone w rysunkach warsztatowych po uzgodnieniu z wykonawcą możliwości wykonawczych transportowych i montażowych.



M-MOSTY MAREK KRYSIEWICZ

15-531 Białystok, ul. Bobrow 3
Biuro: 15-620 Białystok, ul. Elewatorska 11/28
tel/fax: (085) 6626208 tel. kom. 0606675016
NIP 966 079 91 90 REGON 050257912

Obiekt: **Rozbitorka i budowa kładki przez rzekę Elk w Elku**

Stadium:	Projekt wykonawczy	Data	11.2014
Rysunek:	Konstrukcja pokładu stalowego	Nr rys.	17
Investor:	Urząd Miasta Elku	Skala	1:10 :50
	ul. Marszałka J. Piłsudskiego 4, 19-300 Elk	Branża	Mostowa
	Inię i nazwisko	Nr uprawnień	Podpis
Projektant:	mgr inż. Marek Krysiwicz	PDL/0032/POOM/06	
Współpraca:	mgr inż. Agnieszka Jabłonska-Krysiwicz		
	mgr inż. Elżbieta Ugołik		
Sprawdzający:	mgr inż. Cezary Gryko	PDL/0142/POOM/09	