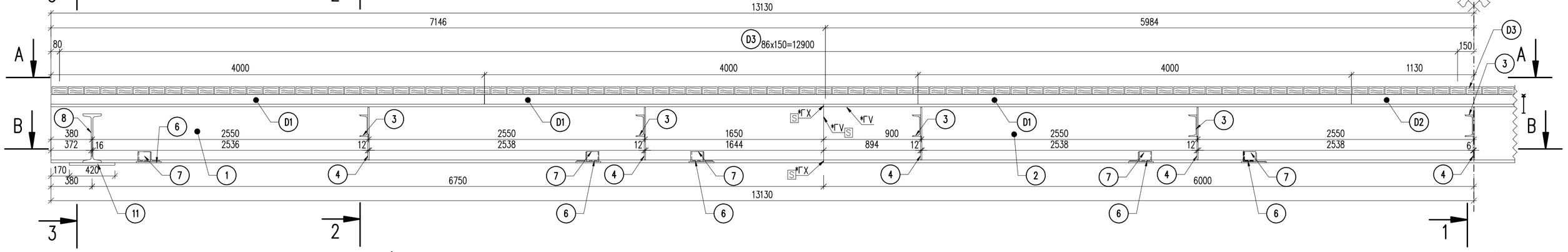
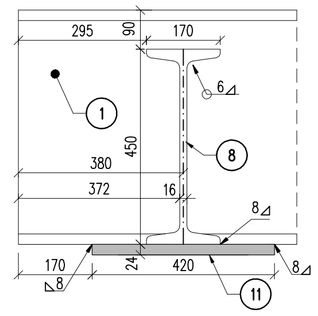
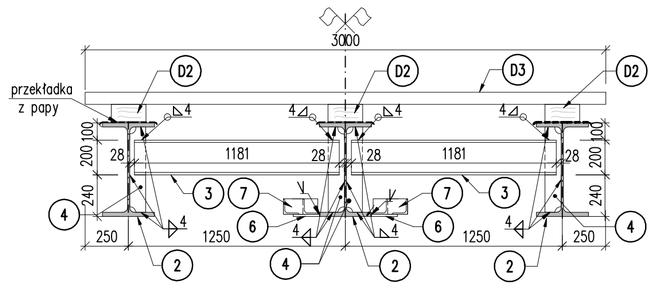
PRZEKRÓJ 4–4
skala 1:25



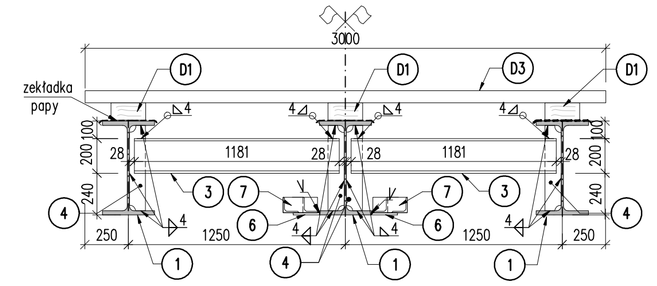
PRZEKRÓJ POPRZECZNY C–C
skala 1:10



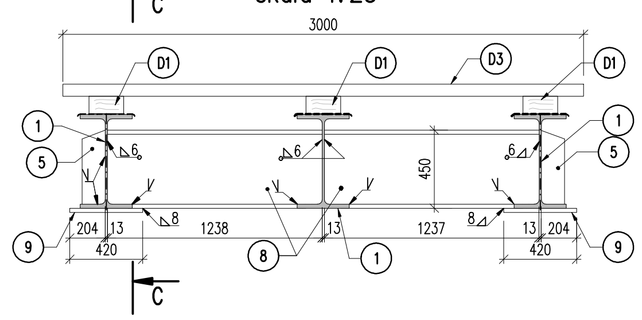
PRZEKRÓJ POPRZECZNY 1–1
skala 1:25



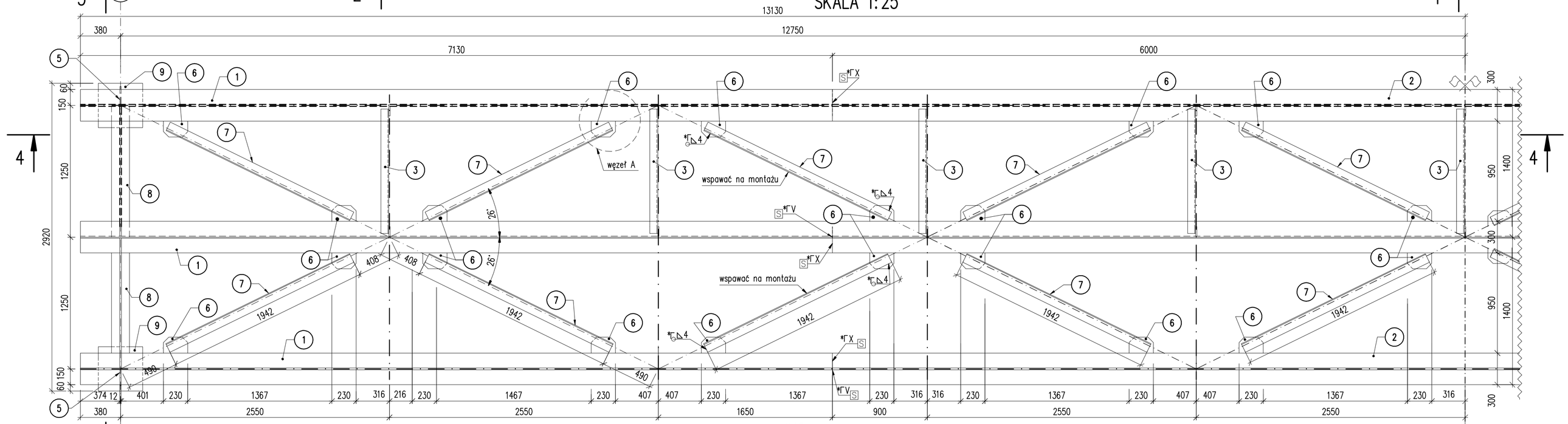
PRZEKRÓJ POPRZECZNY 2–2
skala 1:25



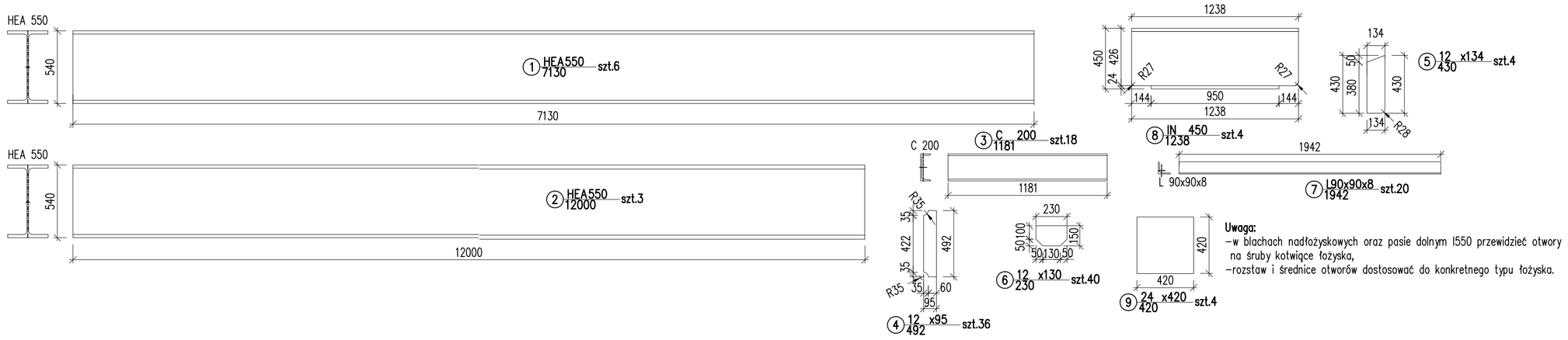
PRZEKRÓJ POPRZECZNY 3–3
skala 1:25



PRZEKRÓJ A–A
SKALA 1:25

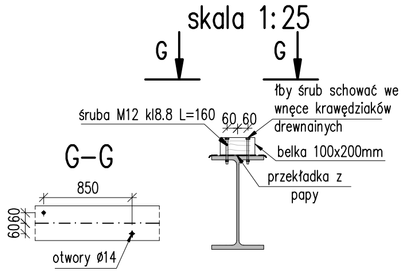


PRZEKRÓJ B–B

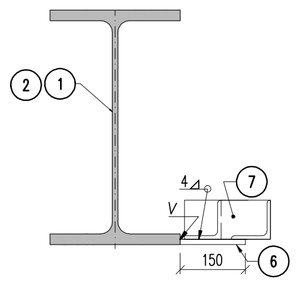


SCHEMAT PODNIESIENIA WYKONAWCZEGO
SKALA 1:50

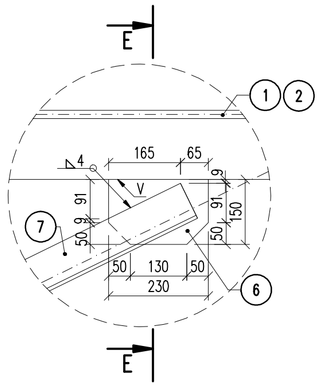
SZCZEGÓŁ MOCOWANIA POMOSTU DREWNIANEGO
skala 1:25



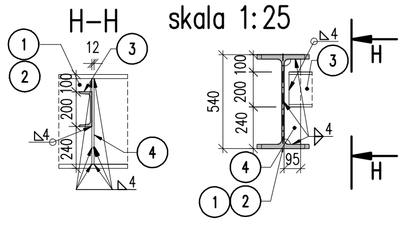
PRZEKRÓJ POPRZECZNY E–E
skala 1:10



WĘZEŁ A
skala 1:10



SZCZEGÓŁ MOCOWANIA POPRZECZNICY H–H
skala 1:25



STAL KONSTRUKCYJNA: S335J2, Masa m_s=15325kg
DREWNO SOSNOWE: C30, Objętość V=7m^3
ELEMENTY MOCUJĄCE: Śruby M12–160 kl. 8.8 + podkładki + nakrętka – 93 szt.

Nr	Nazwa elementu	Wyróżnik	Długość [mm]	Pole netto [m^2]	Ilość szt.	Masa netto	Masa brutto	Łącznie netto	Łącznie brutto
1	Dźwigar	HEA 550	7 130	0,021	6	1 184	1 184	7 101	7 101
2	Dźwigar	HEA 550	12 000	0,021	3	1 992	1 992	5 976	5 976
3	Poprzecznica	C 200	1 181	0,003	18	31	31	558	558
4	Żebro pionowe	bl. 12 x 95	492	0,045	36	4	4	152	159
5	Żebro pionowe	bl. 12 x 134	430	0,054	4	5	5	20	22
6	Blacha węzłowa	bl. 12 x 130	230	0,027	40	3	3	103	113
7	Stężenie	L 90 x 90x8	1 942	0,001	20	21	21	423	423
8	Poprzecznica podporowa	IN 450	1 238	0,015	4	142	142	569	569
9	Blacha nadłożyskowa	bl. 24 x 420	420	0,176	4	33	33	133	133
Razem							**kg**	**15 036**	**15 054**
Dodatek na spoiny 1.8%							**kg**	**271**	**271**
Ogółem							**kg**	**15 307**	**15 325**

Zestawienie śrub dla połączeń elementów drewnianych

Nr	Średnica śruby	Długość śruby mm	Ilość podkładek	Ilość nakrętek	Ilość sztuk
1	M12	160	2	1	93
				razem [sztuk]	93

Zestawienie elementów drewnianych

Nr	Nazwa elementu	Rodzja materiału	Przekrój cm x cm	Długość cm	Sztuk	Objętość
D1	belki podłużne	drewno sosnowe C30	10x20	400	18	1,44
D2	belki podłużne	drewno sosnowe C30	10x20	226	3	0,136
D3	deski nawierzchni	drewno sosnowe C30	7x14	300	175	5,145
					suma [m^3]	6,72

D1 100x200 / 4000 szt.18
D2 100x200 / 2260 szt.3
D3 70x140 / 3000 szt.175

UWAGI OGÓLNE:

1. Elementy drewniane dostarczyć na budowę zaimpregnowane.
2. Pomiedzy balami pomostu pozostawić szczelinę o szerokości 1cm.
3. Zabezpieczenie antykorozyjne:
   a) łączna grubość cynkowania:
   150 um metalizacja natryskowa lub 70 um dla metalizacji ogniowej
   a) zestaw malarski
   100 um farba epoksydowa
   80 um farba poliuretanowa
4. Zamocowanie słupków balustrady należy wykonać jako spawane.
5. Wszystkie spoiny muszą być obrobione mechanicznie.
6. Ostre krawędzie blach wyokrąglić promieniem R=2mm.
7. Wszystkie spoiny badać wg projektu technologii spawania opracowanego przez Wykonawcę. Wszystkie spoiny czołowe należy badaćultradźwiękowo na całej ich długości.
8. Spoiny czołowe oznaczone na rys. symbolem S powinny być wykonane jako specjalnej jakości i odpowiadać klasie wadliwości złącza U1 wg PN–89/M–69777. Pozostałe spoiny wykonać jako normalnej jakości w klasie wadliwości U2.
   S –spoiny specjalnej jakości *IV. –spoiny montażowe wykonywane na placu budowy
9. Wykonawca opracuje projekt technologii spawania.

"BUDMOST" Biuro Projektowo–Consultingowe	M	PW	IBP.272–1.3.2011
	Branża	Stadium	Nr zlecenia
Nazwa zadania: Projekt budowlany i wykonawczy kładki dla pieszych nad Kanałem Noteckim w ciągu ul. Spółdzielczej w Łabiszynie	Projektował	mgr inż. P. Stefjach upr. budowlane do projektowania bez ograniczeń w specjalności mosty nr KUP/0124/POOM/07	
Nazwa rysunku: KONSTRUKCJA STALOWA RYSUNEK ZAMIENNY Z1.	Sprawdził	mgr inż. J. Sochacki upr. budowlane do projektowania w specjalności konstrukcyjno–inżynierskiej w zakresie mostów nr NB–7210/28/79	
	08.2013	1:25/1:10	8.Z1	10
	Data	Skala	Nr rys.	Ilość rys.