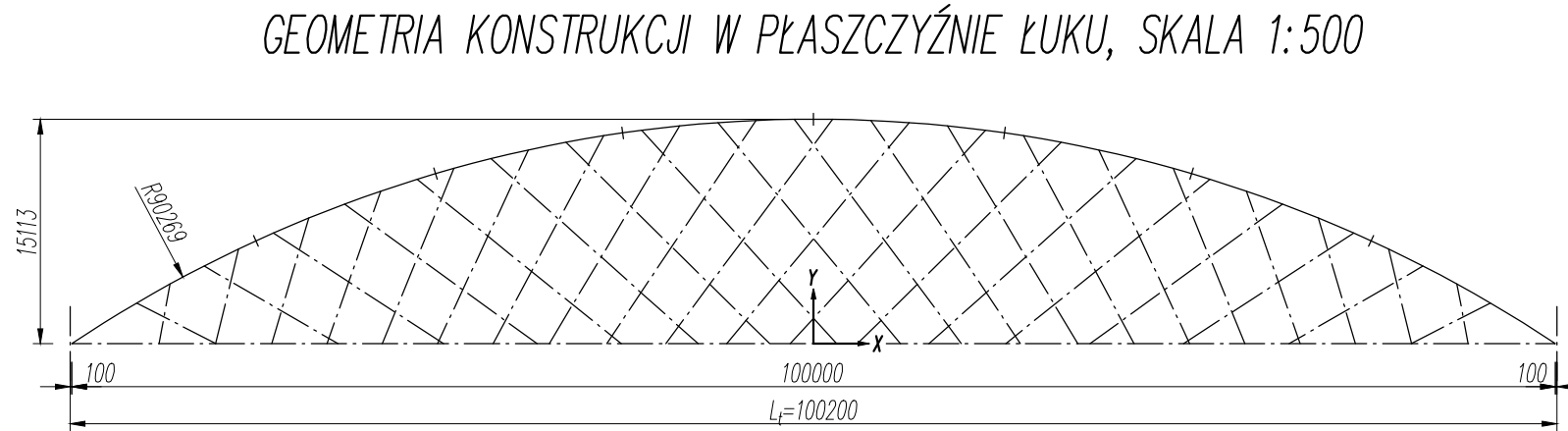


Rodzaj zabezpieczeń:	Stopień czystości:	Warstwy zabezpieczenia:	Powierzchnia:
Zabezpieczenia antykorozyjne powierzchni stali	Sa 2½	metalizacja natyskowa: cynk (Zn) gr. 160µm doszczelnienie: poliuretanowo-epoksydowe gr. 20µm miedzywarstwa: poliuretanowo-epoksydowa gr. 80µm	5923 m ²
Zabezpieczenia antykorozyjne powierzchni stali stykającej się z betonem.	Sa 2½	powłoka ochrony czasowej gr. 20 µm (maksymalna trwałość 1 miesiąc)	390 m ²
Naprawa uszkodzeń transportowych i montażowych.	St3	grunt: epoksydowy wysokocynkowy gr. 160µm doszczelnienie: powłoka poliuretanowo-epoksydowa gr. 20µm miedzywarstwa: powłoka poliuretanowo-epoksydowa gr. 80µm	wg obmiaru
Warstwa nawierzchniowa	nie wymaga	nawierzchnia: poliuretanowa - gr. 80µm	5923 m ²

Współrzędne osi wieżaków				
Lp.	Początek w osi łuku		Koniec w osi ściągu	
	X [mm]	Y [mm]	X [mm]	Y [mm]
1	-45609	2740	-40272	0
2	-43357	4014	-44117	0
3	-41070	5224	-32054	0
4	-38750	6367	-40291	0
5	-36399	7444	-24935	0
6	-34018	8452	-36519	0
7	-31610	9392	-18636	0
8	-29176	10263	-32783	0
9	-26719	11064	-12962	0
10	-24240	11794	-29064	0
11	-21741	12453	-7771	0
12	-19225	13039	-25342	0
13	-16693	13554	-2955	0
14	-14148	13996	-21596	0
15	-11591	14364	1565	0
16	-9025	14660	-17802	0
17	-6452	14882	5855	0
18	-3873	15029	-13935	0
19	-1291	15103	9964	0
20	1291	15103	-9964	0
21	3873	15029	13935	0
22	6452	14882	-5855	0
23	9025	14660	17802	0
24	11591	14364	-1565	0
25	14148	13996	21596	0
26	16693	13554	2955	0
27	19225	13039	25342	0
28	21741	12453	7771	0
29	24240	11794	29064	0
30	26719	11064	12962	0
31	29176	10263	32783	0
32	31610	9392	18636	0
33	34018	8452	36519	0
34	36399	7444	24935	0
35	38750	6367	40291	0
36	41070	5224	32054	0
37	43357	4014	44117	0
38	45609	2740	40272	0

Zestawienie zwiatrowań			
Lp.	Nośność [kN]	Długość [mm]	Ilość [szt.]
1	1179 kN	16412	4
2	1179 kN	15721	4
19	1179 kN	15405	4
SUMA [mm]:		47538	12
SUMA ŁĄCZNA [m]:		190.15	



Zestawienie wieżaków			
Lp.	Nośność [kN]	Długość [mm]	Ilość [szt.]
1	1179 kN	2013	4
2	1179 kN	6687	4
3	1179 kN	10140	4
4	1179 kN	12656	4
5	1179 kN	14433	4
6	1179 kN	15611	4
7	1179 kN	16294	4
8	1179 kN	16559	4
9	1179 kN	16462	4
10	1179 kN	16049	4
11	1179 kN	15351	4
12	1179 kN	14395	4
13	1179 kN	13200	4
14	1179 kN	11780	4
15	1179 kN	10145	4
16	1179 kN	8302	4
17	1179 kN	6254	4
18	1179 kN	4002	4
19	1179 kN	1544	4
SUMA [mm]:		211877	76
SUMA ŁĄCZNA [m]:		847.51	



- UWAGI:**
- Podział na elementy wykonany w projekcie jest podziałem umownym ułatwiającym pokazanie wymaganej geometrii konstrukcji. Podział blach do wytworzenia należy opracować na etapie rysunków warsztatowych opracowanych w oparciu o wykonany przez Wykonawcę projekt technologii montażu przęsa.
 - Lokalizacja podpór tymczasowych na czas montażu konstrukcji stalowej jest orientacyjna. Wykonawca ustali dokładną lokalizację podpór w projekcie technologii montażu.
 - Wykonawca opracuje projekt technologii wstępnego naciągu wieżaków i projekt technologii demontażu podpór tymczasowych.
 - Podniesienie wykonawcze elementów należy uwzględnić na etapie projektu warsztatowego opracowanego na podstawie opracowanego przez Wykonawcę projektu technologii montażu. W projekcie warsztatowym należy przewidzieć odpowiednie nadadki montażowe.
 - Na rysunkach konstrukcyjnych elementów konstrukcji stalowej nie podano długości spoin. Oznaczone spoiny należy spawać na długości blach łączących elementów. W przypadku zmiany długości lub typu spoiny należy ponownie wykonać obliczenia zmieniających złączy spawanych.
 - Strefy styków montażowych na szerokości min. 250mm od krawędzi blach pozostawić bez metalizacji.
 - Strefy niemetalizowane zabezpieczyć powłoką ochrony czasowej.
 - Wszystkie wymiary podano w [mm].

Oznaczenie elementu montażowego	Ilość elementów [szt.]	Masa łączna [kg]
L1	1	17948
L2	1	64569
L3	1	17948
L4	1	17947
L5	1	64576
L6	1	17947
P1	1	15211
P2	11	78674
P3	1	15211
PD	24	35698
S1	1	124083
S2	1	124016
ST1	1	2668
ST2	2	5447
ST3	2	5776
ST4	2	6317
W1	1	25631
W2	1	25631
W3	1	25619
W4	1	25619

- ZESTAWIENIE MATERIAŁÓW**
dla całej konstrukcji stalowej przęsa głównego:
- Stal konstrukcyjna: S355N
dodatek na spoiny (1,8%)
Łącznie
G = 703 868 kg
G = 12 668 kg
G = 716 536 kg
 - Sworznie zespajające: S235J2G3+C450
Q = 7 302 szt.

Biuro Projektowe: MostRES Biuro Inżynierskie "MostRES" Damian Kaleta 35-317 Rzeszów, ul. Łomipolska 38 www.mostres.pl, e-mail: biuro@mostres.pl		Inwestor: POWIAT BRZÓZOWSKI – STAROSTWO POWIATOWE W BRZÓZOWIE ul. ARMII KRAJOWEJ 1 36-200 BRZÓZÓW			
Nazwa zadania:		Budowa mostu w ciągu drogi powiatowej wraz z drogowymi dojazdami łączącymi Niewistkę z Jasionową Ruską			
Tytuł rysunku:		Rysunek zestawieniowy konstrukcji stalowej przęsła głównego			
Stadium:		PROJEKT WYKONAWCZY			Branża: BM
Projektował:		mgr inż. Damian KALETA	PDK/0155/PWOM/07		Data: 02.2023
Projektował:		mgr inż. Marcin KOKOSZKA	PDK/0391/PWOM/17		Skala: 1:100/1:200
Sprawdził:		mgr inż. Dominik MACHETA	PDK/0361/PWOM/21		Nr rys.: 7.4