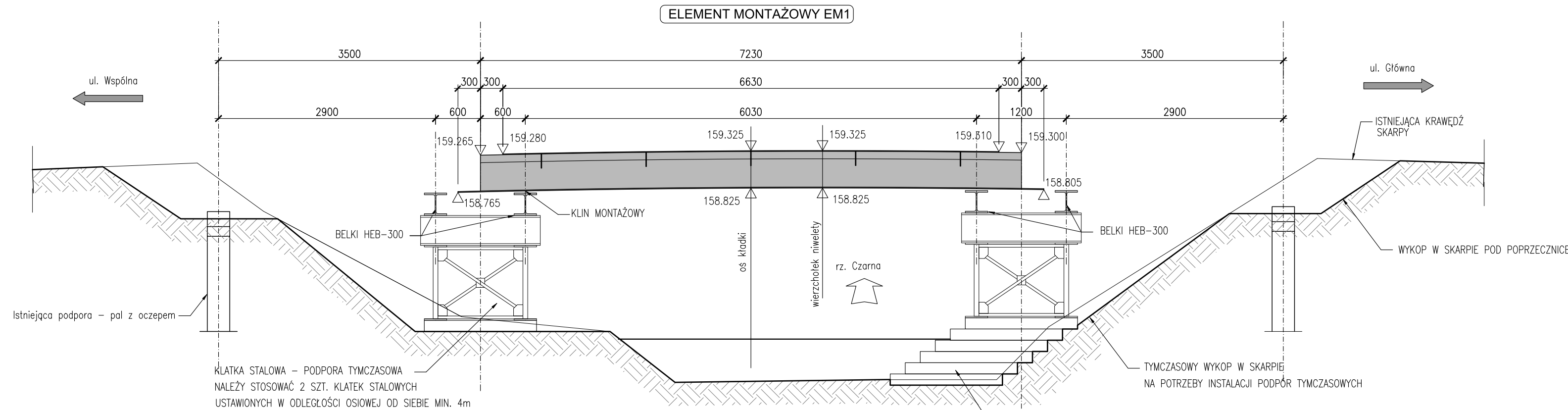


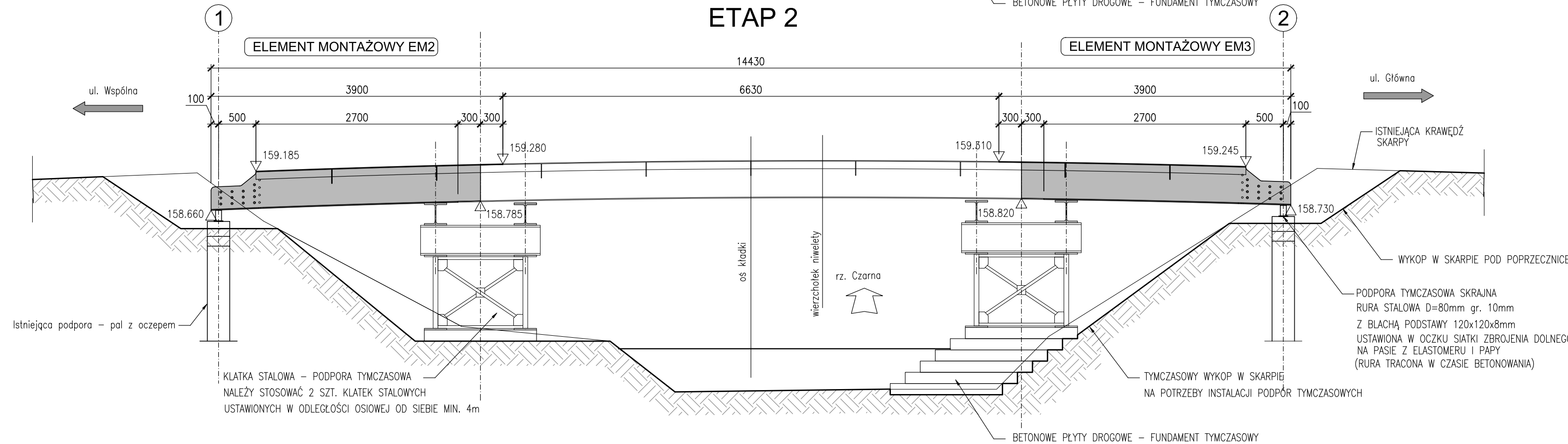
SCHEMAT MONTAŻOWY KONSTRUKCJI STALOWEJ

Skala 1:50

ETAP 1



ETAP 2



WYTYPYCNIE MONTAŻOWE:

1. Fundament pod podpory tymczasowe z płyt betonowych powinien być ustawiony na równym i stabilnym podłożu, zapewniającym stateczność konstrukcji w czasie jej montażu oraz w czasie trwania robót zbrojarskich i betonowych. Poziom docelowy spodu fundamentu Wykonawca ustali w oparciu o występujące uwarunkowania wysokościowe dna rzeki i skarp i stan podłoża.

2. Podpora tymczasowa skrajna projektowana w postaci rury stalowej ustawionej na oczepie żelbetonowym. Rurę należy ustawić w oczku siatki zbrojenia, bez konieczności wycinania prętów zbrojeniowych. Rura od dołu powinna posiadać blachę podstawy i powinna być ustawiona na podkładce z elastometu lub papy. W czasie betonowania rura ulega zabetonowaniu.

3. Podpory tymczasowe pośrednie usunąć po scaleniu konstrukcji stalowej i zabetonowaniu podpór - nie wcześniej niż po uzyskaniu przez beton podpór 80% wytrzymałości gwarantowanej na ściskanie.

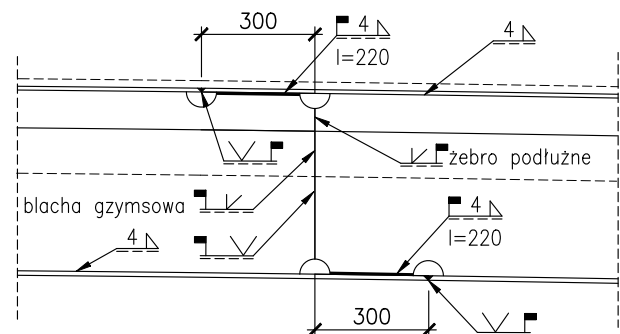
4. Montaż wyposażenia kładki wykonać po opuszczeniu konstrukcji z podparć montażowych

ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE

- Wymagania dla powłoki:
 - kategoria korozyjności: C3 (średnia) wg PN-EN ISO 12944-2
 - trwałość: powyżej 20 lat (PN-EN ISO 12944-1)
- Strefy styków na czas składowania i transportu zabezpieczyć powłoką ochrony czasowej.
- Strefy styków montażowych po scaleniu na szerokości min 100mm zabezpieczyć zgodnie z ST.
- Minimalna grubość suchej powłoki systemu zabezpieczenia antykorozyjnego gmin=300µm.

Rodzaj zabezpieczeń:	Stopnie czystości:	Warstwy zabezpieczenia:
W WYTWÓRNI:		
Zabezpieczenia antykorozyjne powierzchni stali	Sa 2.5	Podkład: powłoka epoksydowa (EP) gr. 80µm; Międzywarstwa: powłoka epoksydowa (EP) gr. 160µm;
Zabezpieczenia antykorozyjne styków montażowych	Sa 2.5	Powłoka ochrony czasowej gr. 20µm; (maksymalna trwałość 1 miesiąc)
NA BUDOWIE:		
Naprawa uszkodzeń transportowych i montażowych	Sa 2.5	Podkład: powłoka epoksydowa (EP) gr. 80µm; Międzywarstwa: powłoka epoksydowa (EP) gr. 160µm;
Zabezpieczenie styków montażowych	Sa 2.5	Podkład: powłoka epoksydowa (EP) gr. 80µm; Międzywarstwa: powłoka epoksydowa (EP) gr. 160µm;
Warstwa nawierzchniowa	nie wymaga	Nawierzchnia: powłoka poliuretanowa (PUR) - gr. 60µm;

STYKI MONTAŻOWE
SKALA 1:20



CHARAKTERYSTYKA ELEMENTÓW MONTAŻOWYCH:

Nr	Max. długość	Max. szerokość	Max. wysokość	Ilość	Masa stali S355J2G3	Pow. zabezp. antykorozyjnego	Pow. ochrony czasowej
	[mm]	[mm]	[mm]	[szt.]	[kg]	[m²]	[m²]
EM-1	7830	1900	520	1	2349.1	51.7	12.5
EM-2	3900	1900	520	1	1097.8	22.0	8.0
EM-3	3900	1900	520	1	1097.3	22.0	8.0
SUMA DLA CAŁEGO OBIEKTU:					4544.2	95.7	28.5

CAŁKOWITY CIĘŻAR:
- stal S355J2G3: 4545kg
- stal S235J2G3+C45 (łącniki):37 kg

Powierzchnia zabezpieczenia antykorozyjnego: 95.7 m²
Powłoka ochrony czasowej: 28.5 m²

UWAGI:

- Wytworzenie konstrukcji stalowej zgodne z PN-89/S-10050 "OBIEKTY MOSTOWE.KONSTRUKCJE STALOWE.WYMAGANIA I BADANIA"
- Materiały dostarczone na konstrukcję stalową muszą mieć atesty potwierdzające jakość katalogową. Wymagane są badania ultradźwiękowe wszystkich blach na rozwarstwienie.
- Materiały do połączeń spawanych określi Wykonawca w projekcie technologii spawania
- Przed wykonaniem konstrukcji stalowej niezbędne jest wykonanie rysunków warsztatowych konstrukcji stalowej oraz opracowanie projektu technologii spawania
- Konstrukcję przewidziano do montażu dwuetapowego z uwzględnieniem scalenia na placu budowy. Dopuszcza się wykonanie konstrukcji stalowej w zakładzie w jednym elemencie i montażu jednoetapowego na budowie. W przypadku chęci uniknięcia podziału konstrukcji na elementy montażowe, Wykonawca powinien przedstawić do akceptacji Projektanta i Inżyniera Projekt Warsztatowy zamienny montaż konstrukcji. Przed decyzją o wykonaniu konstrukcji jako jednotapowej, należy upewnić się co do możliwości transportowych tak długiego elementu na miejsce wbudowania oraz co do możliwości ustawienia odpowiednio dużego dźwigu na placu budowy
- Zabezpieczenia antykorozyjne wg. części opisowej dokumentacji.
- Spoiny czołowe wykonać na pełną grubość łączonego elementu. Przygotowanie brzegów elementu do spawania (ukosowanie) powinno być podane w projekcie technologii spawania Wszystkie spoiny czołowe oraz montażowe należy prześwietlać na całej długości.
- Wycięcia do przeprowadzenia spoin wyokrąglic promieniem R=40mm
- Wszystkie ostre krawędzie należy wyokrąglic promieniem R=1mm lub sfazować ukośnie 1:1mm

Lp.	Typ modyfikacji	Data	Podpis
Inwestor:	<div><div>GMINA – MIASTO TOMASZÓW MAZOWIECKI ul. P.O.W. 10/16 97-200 Tomaszów Mazowiecki</div></div>		
Jednostka projektowa:	<div><div><div>TRANSMOST Sp. z o.o.</div></div><div>02-736 Warszawa ul. Wróbla 21 tel: (+022) 853 51 60</div></div>		
Zadanie inwestycyjne:	PRZEBUDOWA KŁADKI DLA PIESZYCH NA RZECZ CZARNA BIELINA W CIĄGU UL. CZYSTEJ W TOMASZOWIE MAZOWIECKIM		
Stadium:	PROJEKT WYKONAWCZY		
Nazwa opracowania:	PRZEBUDOWA KŁADKI DLA PIESZYCH		
Tytuł rysunku:	SCHEMAT MONTAŻOWY KONSTRUKCJI STALOWEJ		
ZESPÓŁ PROJEKTOWY			
Stanowisko	Imię i nazwisko	Uprawnienia	Podpis
PROJEKTANT:	mgr inż. Robert KURZEJA	MAP/0080/POOM/05	
PROJEKTANT:	mgr inż. Mariusz ŚNIADECKI	MAZ/0352/PWOM/12	
SPRAWDZAJĄCY:	mgr inż. Wojciech ŁYŻWA	KBU 1-2126-1/70	
Nr arch.:	Umowa:	Data:	Nr rys.
		03.2020	1:50
			09