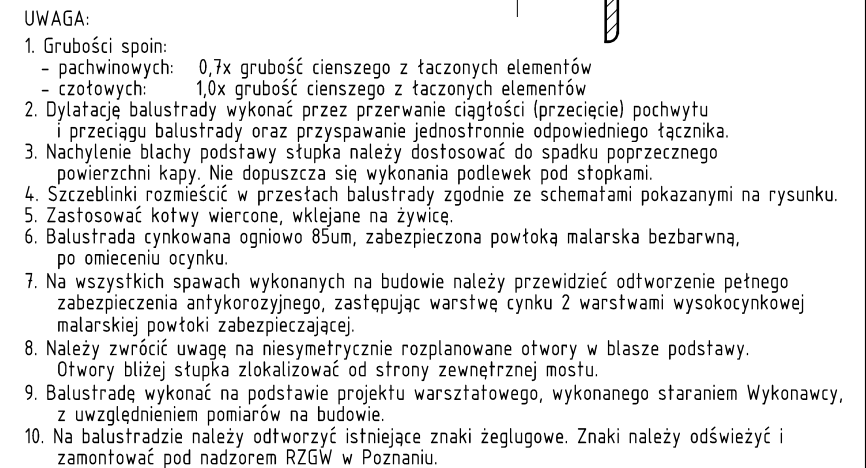


skala 1:25

skala 1:100




skala 1:25



1. Grubość spoin:
  - pachwinowych: 0,7x grubość cieńszego z łączonych elementów
  - czotowych: 1,0x grubość cieńszego z łączonych elementów
2. Dylatacje balustrady wykonać przez przerwanie ciągłości (przecięci) pochwyty i przeciagi balustrady oraz przyspawanie jednostornie odpowiedniego łącznika.
3. Nachylenie blachy podstawy słupka należy dostosować do spadku poprzecznego powierzchni kapy. Nie dopuszcza się wykonania podłówek pod stopkami.
4. Szczeliny rozmieścić w przestach balustrady zgodnie ze schematami pokazanymi na rysunku.
5. Zastosować kotwy wiercone, wklejane na żywicę.
6. Balustrada cynkowana ogniwio B50m, zabezpieczona powłoką malarską bezbarwną, po omieszczeniu cynku.
7. Na wszystkich spawach wykonanych na budowie należy przewidzieć odwrócenie pełnego zabezpieczenia antykorozyjnego, zastępując warstwę cynku 2 warstwami wysokocynkowej malarskiej powłoki zabezpieczającej.
8. Należy zwrócić uwagę na niesymetrycznie rozplanowane otwory w blasze podstawy.  
Otwory bliżej słupka zlokalizować od strony zewnętrznej mostu.
9. Balustradę wykonać na podstawie projektu warsztatowego, wykonanego staraniem Wykonawcy, z uwzględnieniem pomiarów na budowie.
10. Na balustradzie należy odwrócić istniejące znaki żeglugowe. Znaki należy odświeżyć i zamontować pod nadzorem RZGw w Poznaniu.

WYKONAĆ 2 BALUSTRADY  
NINIEJSZY RYSUNEK NIE JEST RYSUNKIEM WARSZTATOWYM

|  |                             |  |         |
|--|-----------------------------|--|---------|
| Inwestor   |                             | Wykonawca  |         |
| ZARZĄD DRÓG POWIATOWYCH W KONINIE<br>UL. ŚWIĘTOJĄSKA 30 D<br>62-500 KONIN  |                             |  Specjalistyczne Przedsiębiorstwo Budowlane TORKRET<br>sp. z o. o. spółka komandytowa<br>ul. Grabowa 8<br>62-025 Sierkiei Wielkie<br>tel. + 48 61 897 81 02<br>biuro@torkret.com.pl |         |
| Temat opracowania  |                             |  |         |
| WYKONANIE DOKUMENTACJI PROJEKTOWO-KOSZTORYSOWEJ NA PRZEBUDOWĘ<br>OBIEKTU MOSTOWEGO W M. KOŚCZEWO W CIĄGU DRÓGI POWIATOWEJ NR 3190P<br>WRAZ Z UZYSKANIEM WSZELKICH DECYZJI I UZGODNIENI POTRZEBYCH DO OTRZYMANIA POZWOLENIA NA BUDOWĘ |                             |  |         |
| Funkcja  | Imię i nazwisko             | Nr uprawnień   | Data    |
| Projektant   | mgr inż. Andrzej Ziółkowski | 176/Pw/92  | 06.2019 |
| Sprawdzający   | mgr inż. Damian Ziółkowski  | WKP/0112/P00M/12   | 06.2019 |
| Nr umowy   |                             |  | Skala   |
| Umowa nr ZDP-ZM-4100-8/2019-85 z dnia 06.05.2019r.   |                             |  | 1:25    |
| Tytuł rysunku  |                             |  | Rys. nr |
| KONSTRUKCJA BALUSTRAD  |                             |  | 26      |

| STAL: S235 |                  | Zestawienie stali dla jednej balustrady |                 |                 |                                    |                    |                 |
|------------|------------------|---|-----------------|-----------------|------------------------------------|--------------------|-----------------|
| NR         | Przekrój<br>(mm) | Element                                 | Długość<br>(mm) | Ilość<br>(szt.) | Masa                               |                    |                 |
|            |                  |   |                 |                 | 1mb<br>(kg/m)                      | 1 elementu<br>(kg) | łącznie<br>(kg) |
| 1          | 14x160           | blacha podstawy                         | 160             | 65              | 17,58                              | 2,81               | 182,65          |
| 2          | 80x80x4,0        | stępuje                                 | 1010            | 65              | 9,41                               | 9,50               | 617,50          |
| 3          | 80x80x4,0        | pochwyt                                 | 65900           | 1               | 9,41                               | 620,12             | 620,12          |
| 4          | 60x40x2,5        | przeciąg                                | 58610           | 1               | 3,68                               | 215,68             | 215,68          |
| 5          | 60x40x2,5        | szerzבלinka                             | 880             | 319             | 3,68                               | 3,24               | 1033,56         |
| 6          | 60x60x4,0        | łącznik pochwytu                        | 300             | 5               | 6,90                               | 2,07               | 10,35           |
| 7          | 50x30x2,5        | łącznik przeciągu                       | 300             | 5               | 2,89                               | 0,87               | 4,35            |
| 8          | M12              | kołwa (komplet)                         |                 | 260             |                                    | 0,1247             | 32,42           |
|            |                  |   |                 |                 | łącznie                            |                    | 2716,63         |
|            |                  |   |                 |                 | Masa spoin (1,8% masy elementów)   |                    | 48,90           |
|            |                  |   |                 |                 | Masa catkowiła elementów stalowych |                    | 2766            |

- pręt gwintowany M12 L=130mm 91 kg/1000szt.
- podkładka d=12mm - stal nierdzewna 5,4 kg/1000szt.
- nakrętka kotpakowa M12 - stal nierdzewna 28,3 kg/1000szt.

|                         |                   |
|-------------------------|-------------------|
| TWA M12/130mm (KOMPLET) | 124,7 kg/1000szt. |
|-------------------------|-------------------|

Kolejność i sposób montażu kotwy:

- nawierzenie otworu  $\varnothing 14\text{mm}$ , głębokość 110mm,
- oczyszczenie otworu wyciorem i sprężonym powietrzem,
- wypełnienie otworu klejem żywicznym,
- osadzenie kotwy - pręta gwintowanego,
- zabranie z powierzchni kapy nadmiaru kleju.

