



| Pomost techniczny | | | | | | | |
|-------------------|--------------|----------|--------------|---------------|------------------------|--------|--------|
| Belka B1 (2szt.) | | | | | | | |
| Poz. | Profil | Materiał | Długość [mm] | Liczba [szt.] | Ciężar [1kg] | | |
| | | | | | 1 mb | 1 szt. | całość |
| 1 | UPN100 | S235JR | 3500 | 1 | 10,60 | 37,10 | 37,10 |
| 2 | bl.8x150x150 | S235JR | 150 | 2 | 9,42 | 1,41 | 2,83 |
| 3 | bl.8x44x85 | S235JR | 85 | 4 | 2,76 | 0,23 | 0,94 |
| 4 | LR40x40x5 | S235JR | 3500 | 1 | 2,75 | 9,63 | 9,63 |
| | | | | | SUMA [kg] | | 50,49 |
| | | | | | Dodatek spaw. [2%] | | 51,50 |
| | | | | | Ilość elementów [szt.] | | 2 |
| | | | | | RAZEM [kg] | | 103,00 |

| Balustrada BR1 (2szt.) | | | | | | | |
|------------------------|-------------------|--------------|--------------|---------------|------------------------|--------|--------|
| Poz. | Profil | Materiał | Długość [mm] | Liczba [szt.] | Ciężar [1kg] | | |
| | | | | | 1 mb | 1 szt. | całość |
| 1 | RO42,4x3 | stal nierdz. | 3210 | 1 | 2,91 | 9,34 | 9,34 |
| 2 | RO42,4x3 | stal nierdz. | 1024 | 2 | 2,91 | 2,98 | 5,96 |
| 3 | RO42,4x3 | stal nierdz. | 1060 | 2 | 2,91 | 3,08 | 6,17 |
| 4 | RO42,4x3 | stal nierdz. | 1080 | 6 | 2,91 | 3,14 | 18,86 |
| 5 | bl.3x150x3300 | stal nierdz. | 3300 | 1 | 3,53 | 11,66 | 11,66 |
| 6 | kol. hamb. 42,4x3 | stal nierdz. | - | 2 | - | 0,30 | 0,60 |
| 7 | bl.10x50x140 | stal nierdz. | 140 | 4 | 3,93 | 0,55 | 2,20 |
| | | | | | SUMA [kg] | | 54,78 |
| | | | | | Dodatek spaw. [2%] | | 55,88 |
| | | | | | Ilość elementów [szt.] | | 2 |
| | | | | | RAZEM [kg] | | 111,76 |

Stal konstr.: S235JR
Stal krat pomost.: S235JR
Balustrady: stal nierdzewna
Zabezpieczenie antykorozyjne: cynkowanie
ogniwe gr. 60-80µm
Śruby balustrad: stal nierdzewna kl.8.8
Pręt gwintowany do montażu pomostu: stal
ocynkowana min.kl.5.8
Kraty pomostowe należy mocować przy użyciu
łączników systemowych 4 łączniki/kratę
Wszystkie spoiny pachwinowe należy wykonać o
gr. 0,7 cięszzego elementu
Spoiny czołowe należy wykonać z pełnym
przetopem
Technologia spawania po stronie Wykonawcy

| | | | | |
|---|---|-------------------------------------|-------------|-----------------------------|
| Inwestor: | GMINA SOLINA | | | |
| Adres: | ul. WIEJSKA 2, 38-610 POLAŃCZYK | | | |
| Projekt: | ROZBUDOWA OCZYSZCZALNI ŚCIEKÓW W SOLINIE DO PRZEPUSTOWOŚCI Q _{sr} .d=920m ³ /d | | | |
| Lokalizacja: | SOLINA, DZIAŁKI NR EW. 113/2, 114/3 | | | |
| <div><div>GEOKART - INTERNATIONAL <i>spółka z o.o.</i> 35-113 Rzeszów, ul.Wita Stwosza44</div></div> | | | | |
| ZESPÓŁ PROJEKTOWY: | | | | |
| FUNKCJA: | BRONZA | NR UPR.: | DATA: | PODPIS: |
| Projektował: mgr inż. Dariusz Smagacz | KONSTRUKCJA | Upr.bud.Nr: PKK/0266/PWK/15 | Marzec 2016 | |
| Sprawił: mgr inż. Wojciech Wołak | KONSTRUKCJA | Upr.bud.Nr: PKK/0082/PKK/04 | Marzec 2016 | |
| | | | | |
| Faza: PROJEKT WYKONAWCZY | | Data sporoczenia: Skala rysunku: | | Marzec 2016r. 1 : 10 / 5 |
| Nazwa rysunku: <u>Rysunki warsztatowe: Pomost</u> <u>techniczny</u> | | Nr rys.: | | K-13 |