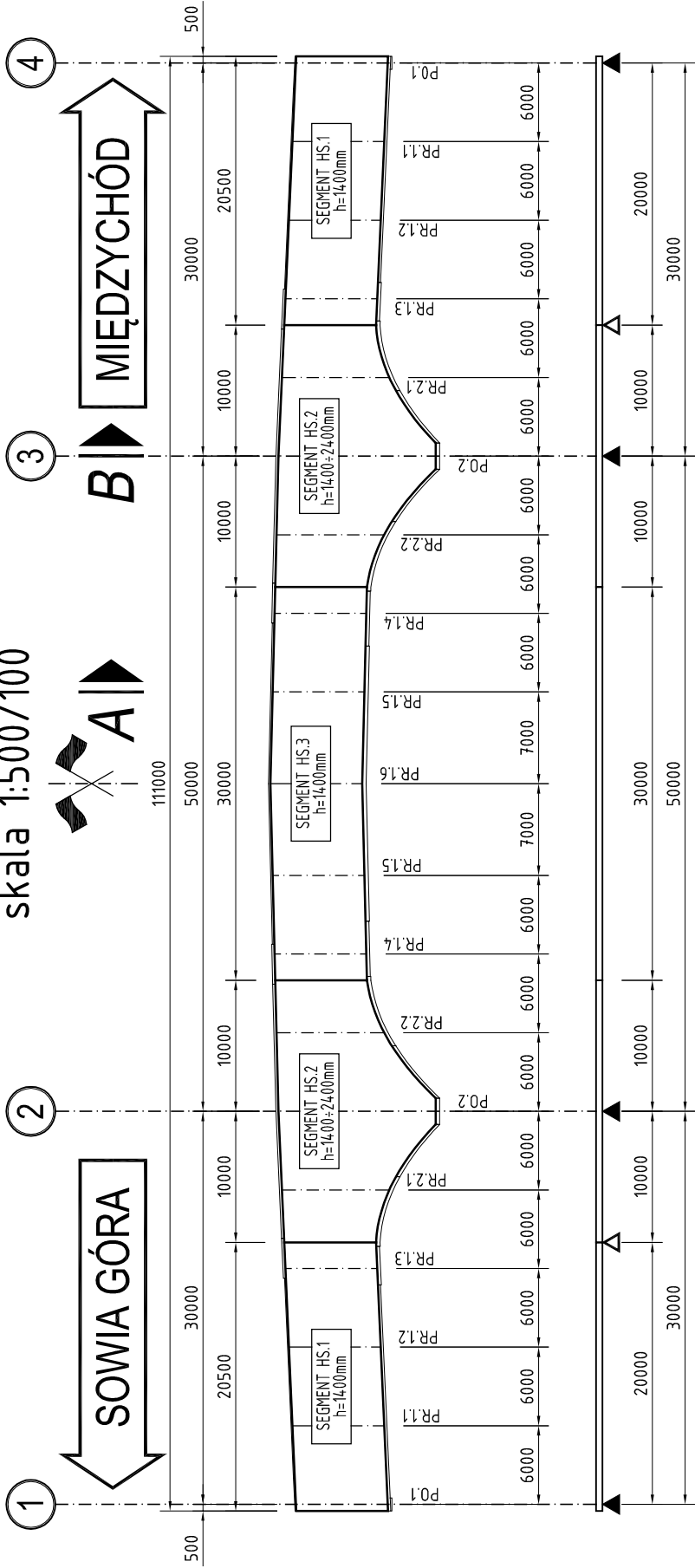


SCHEMAT KONSTRUKCJI STALOWEJ

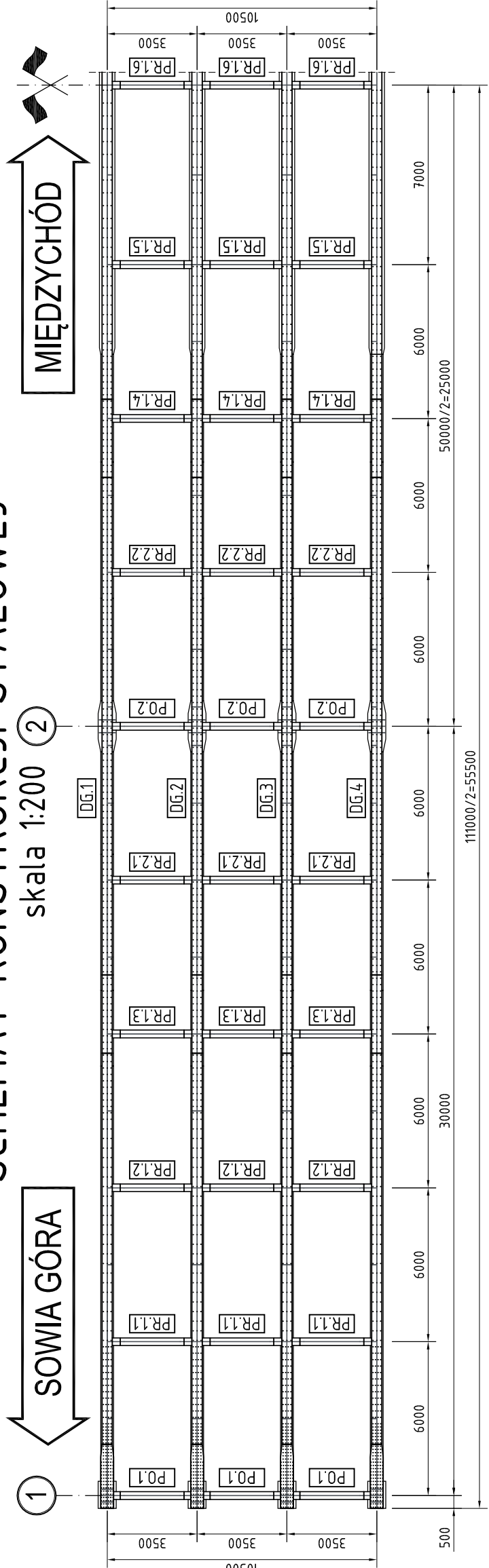
SCHEMAT ŚRODNICA

skala 1:500/100



SCHEMAT KONSTRUKCJI STALOWEJ

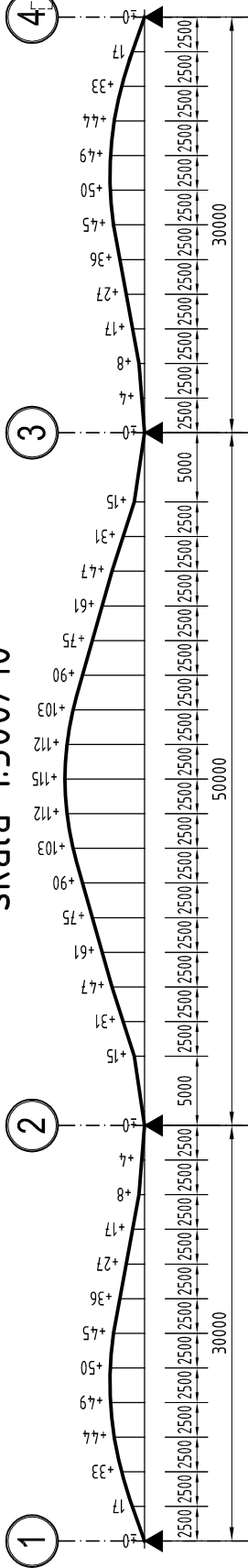
skala 1:200 (2)



PODNIĘSIENIE WYKONAWCZE

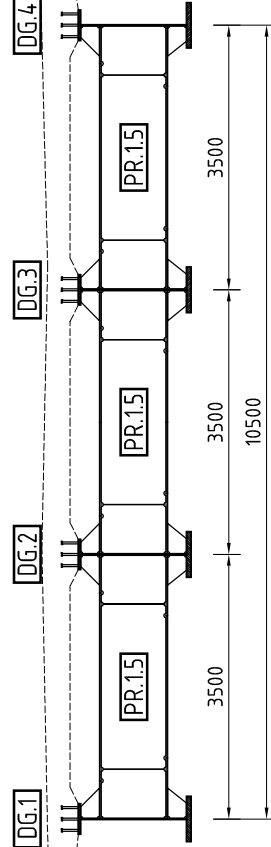
PAS GÓRNY DŹWIGARA STALOWEGO

skala 1:500/10



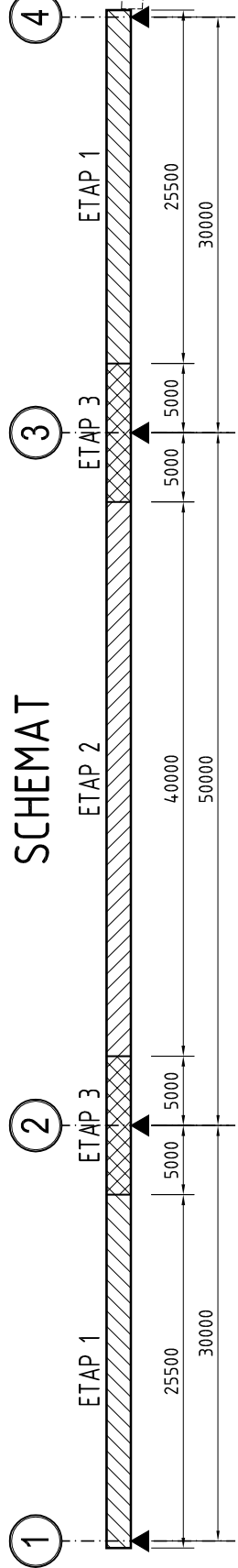
PRZEKRÓJ PRZESŁOWY (A-A)

skala 1:100



PROPONOWANA KOLEJNOŚĆ BETONOWANIA

SCHEMAT





UWAGA: Podczas wykonywania konstrukcji stalowej należy uwzględnić krzywiznę dźwigarów stalowych związaną z podniesieniem wykonawczym pokazanym na powyższym schemacie. W przypadku zmiany sposobu montażu konstrukcji stalowej lub zmiany kolejności betonowania należy skorygować założone podniesienie wykonawcze. Do betonowania kolejnego etapu można przystąpić to uzyskaniu pełnej wytrzymałości przez beton wykonany w poprzednim etapie. NA ETAPIE BETONOWANIA PŁYTY POMOSTU NALEŻY ZAPEWNIĆ STATECZNOŚĆ KONSTRUKCJI STALOWEJ (STĘPIENIA MONTAŻOWE).

UWAGA

- Elementy konstrukcji stalowej są wymiarowane osiowo.
- Przed wykonaniem konstrukcji stalowej niezbędne jest wykonanie rysunków warsztatowych z uwzględnieniem podniesienia wykonawczego.
- Przy wykonywaniu elementów należy bezwzględnie zachować pionowość środków środków belek głównych.
- Spoiny czotowe wykonać jako spoiny specjalnej jakości. Wszystkie spoiny czotowe należy przesświetlać na całej długości. Wszystkie spoiny czotowe wykonać na pełną grubość łączonego elementu. Przygotowanie elementów do spawania (ukosowanie) powinno być podane w projekcie technologii spawania.
- Wszystkie spoiny pachwinowe powinny być obrabiane mechanicznie.
- Spoiny montażowe wykonać jako spoiny specjalnej jakości.
- Materiały do potąceń spawanych będą określone przez Wykonawcę w projekcie technologicznym spawania.
- Stalowe trzpienie mocować za pomocą zgrzewania.
- Wszystkie elementy należy obróbić i dopasować zgodnie z technologią spawania opracowaną w Wytwórni konstrukcji.
- Zabezpieczenia antykorozyjne wykonać wg SST. W miejscu występowania spoiny montażowej pozostawić na elemencie niepokryty pas szerokości 50mm. Po wykonaniu spoin montażowych uzupełnić brakujące zabezpieczenie antykorozyjne.
- Łożyska osadzać w skrzyżowaniu osi dźwigarów z osiami poprzecznic podporowych. Wykonanie rysunków warsztatowych musi poprzedzić dokładne określenie typu łożysk wraz z dośkosowaniem blach klinowych do odpowiednich wymiarów.
- Otwory w pasach dolnych dźwigarów dla zakotwienia łożysk nawiercić wg przyjętego typu łożysk podczas próbnego montażu w Wytwórni, przed wykonaniem powłoki antykorozyjnej.
- Podczas próbnego montażu w Wytwórni należy zanilelować osie podpór dźwigarów głównych, a wyniki pomiarów przekazać na budowę celem prawidłowego wykonania ciosów podłożyskowych.
- Podziat na elementy transportowe usłać z Wykonawcą montażu w uzgodnieniu z Projektantem.
- Wszystkie elementy blachownic fazować 2x2mm.
- Dla przeprowadzenia kanalizacji deszczowej w środkach dźwigarów oraz w środkach poprzecznic należy wyćąć otwory wg rysunkami warsztatowymi, wymiary elementów - brutto, masa elementów - netto.
- Rysunki nie są rysunkami warsztatowymi, wymiary elementów - brutto, masa elementów - netto.
- Konstrukcję stalową należy wykonać zgodnie z normą PN-89/S-10090 "Obiekty mostowe. Konstrukcje stalowe. Wymagania i badania".

- ▲ podpora stała
- △ podpora tymczasowa
- DG.2 dźwigar główny nr 2
- PO.2 poprzecznic podporowa nr 2
- PR.16 poprzecznic przęsłowa nr 16

stal: S460M
typ elektrody dobrąć w zależności od przyjętej technologii wykonania

INWESTOR	JEDNOSTKA PROJEKTOWA
 Wielkopolski Zarząd Dróg Wojewódzkich w Poznaniu	 TRASA BIURO PROJEKTOWE ul. Rynek Jedyń 1/1 60-847 Poznań sp. z o.o. NIP: 6801154000 KRS: 0000450000 sąd: XII/1000/14/PZ
Investycja:	Rozbudowa drogi wojewódzkiej nr 160 Suchan-Miedzichowo odc. Sowią Góra-Międzychód
Temat:	Most przez rzekę Wartę w Międzychodzie w ciągu drogi wojewódzkiej nr 160
Rysunek:	Schemat konstrukcji stalowej
NR	23.1
STANOWISKO	IMIĘ I NAZWISKO
Projektant	mgr inż. Zbigniew Elchszet
Opracowanie	inż. Wojciech Wawrzyniak
Opracowanie	mgr inż. Katarzyna Mossor
Sprawdzający	mgr inż. Rafał Kuźma
BRANŻA	STADIUM
Mostowa	PW
DATA OPRACOWANIA	11.2014
NR UMOWY	28/03.15/2014
SKALA	-