

OBMIAR

Wymiana pokładu na przeprawie pro mowej w Połęczku

Pozycja w ofercie :

1. Czyszczenie przez szrotkowanie ręczne do trzeciego stopnia czystości:
 - a) oczyszczenie pokładu: najazdy $39,2 \text{ m}^2$ + pokład górny $84,6 \text{ m}^2 = 123,8 \text{ m}^2$
 - b) oczyszczenie teownika: $3,75 \text{ m}^2$
 - c) oczyszczenie kątownika: $6,0 \text{ m}^2$
 - d) oczyszczenie blach na najazdach: $12,25 \text{ m}^2$

$$123,8 \text{ m}^2 + 3,75 \text{ m}^2 + 6,0 \text{ m}^2 + 12,25 \text{ m}^2 = \underline{145,80 \text{ m}^2}$$

2. Odtłuszczenie elementów stalowych:
 - a) odtłuszczenie pokładu: najazdy $39,2 \text{ m}^2$ + pokład górny $84,6 \text{ m}^2 = 123,8 \text{ m}^2$
 - b) odtłuszczenie teownika: $3,75 \text{ m}^2$
 - c) odtłuszczenie kątownika: $6,0 \text{ m}^2$
 - d) odtłuszczenie blach na najazdach: $12,25 \text{ m}^2$

$$123,8 \text{ m}^2 + 3,75 \text{ m}^2 + 6,0 \text{ m}^2 + 12,25 \text{ m}^2 = \underline{145,80 \text{ m}^2}$$

3. Wykonanie pełnej powłoki malarskiej z farb epoksydowych łącznej grubości $220 \mu\text{m}$:
 - a) malowanie pokładu: najazdy $39,2 \text{ m}^2$ + pokład górny $84,6 \text{ m}^2 = 123,8 \text{ m}^2$
 - b) malowanie teownika: $3,75 \text{ m}^2$
 - c) malowanie kątownika: $6,0 \text{ m}^2$
 - d) malowanie blach na najazdach: $12,25 \text{ m}^2$

$$123,8 \text{ m}^2 + 3,75 \text{ m}^2 + 6,0 \text{ m}^2 + 12,25 \text{ m}^2 = \underline{145,80 \text{ m}^2}$$

4. Rozebranie pokładu drewnianego:
 - a) najazdy : $4,9 \text{ m} \times 4 \text{ m} = 19,6 \text{ m}^2 \times 2 = 39,2 \text{ m}^2$
 - b) pokład: $15 \text{ m} \times 5,64 \text{ m} = 84,6 \text{ m}^2$

$$39,2 \text{ m}^2 + 84,6 \text{ m}^2 = \underline{123,80 \text{ m}^2} \times 0,05 \text{ m (gr. deski)} = \underline{6,19 \text{ m}^3}$$

5. Ułożenie pokładu drewnianego:
 - a) najazdy : $4,9 \text{ m} \times 4 \text{ m} = 19,6 \text{ m}^2 \times 2 = 39,2 \text{ m}^2$
 - b) pokład: $15 \text{ m} \times 5,64 \text{ m} = 84,6 \text{ m}^2$

$$39,2 \text{ m}^2 + 84,6 \text{ m}^2 = \underline{123,80 \text{ m}^2} \times 0,05 \text{ m (gr. deski)} = \underline{6,19 \text{ m}^3}$$

6. Mechaniczne wycięcie elementów stalowych:

- a) teownika : 15,0 m
- b) kątowników: 5,0 m
- c) płaskowników 5,0 m

$$15,0 \text{ m} + 5,0 \text{ m} + 5,0 \text{ m} = \underline{25,0 \text{ m}}$$

7. Montaż i spawanie nowych elementów stalowych:

- a) teownika (spawanie obustronne) : $15,0 \text{ m} \times 2 = 30,0 \text{ m}$
- b) kątowników: 5,0 m
- c) płaskowników 5,0 m

$$30,0 \text{ m} + 5,0 \text{ m} + 5,0 \text{ m} = \underline{40,0 \text{ m}}$$

8. Montaż blach ryflowanych na najazdy i klapy promu:

- a) blacha ryflowana : $1,25 \text{ m} \times 2,5 \text{ m} \times 2 \text{ szt} = 6,25 \text{ m}^2$
- b) blacha ryflowana : $1,25 \text{ m} \times 2,4 \text{ m} \times 2 \text{ szt} = 6,00 \text{ m}^2$

$$6,25 \text{ m}^2 + 6,0 \text{ m}^2 = \underline{12,25 \text{ m}^2}$$

SPECJALISTA


Paweł Frąckowiak