



# MONITOR POLSKI

DZIENNIK URZĘDOWY RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

---

Warszawa, dnia 4 kwietnia 2016 r.

Poz. 312

## UCHWAŁA PAŃSTWOWEJ KOMISJI WYBORCZEJ

z dnia 21 marca 2016 r.

### w sprawie wzorów urn wyborczych

Na podstawie art. 41a § 3 ustawy z dnia 5 stycznia 2011 r. – Kodeks wyborczy (Dz. U. poz. 112, z późn. zm.<sup>1)</sup>) Państwowa Komisja Wyborcza uchwała, co następuje:

**§ 1.** Ustala się wzór urny wyborczej:

- 1) dla obwodu głosowania do 750 wyborców, w tym dla obwodu, w którym lokal wyborczy dostosowany jest do potrzeb wyborców niepełnosprawnych, stanowiący załącznik nr 1 do uchwały;
- 2) dla obwodu głosowania powyżej 750 wyborców, stanowiący załącznik nr 2 do uchwały;
- 3) dla obwodu głosowania powyżej 750 wyborców, w którym lokal wyborczy dostosowany jest do potrzeb wyborców niepełnosprawnych, stanowiący załącznik nr 3 do uchwały;
- 4) pomocniczej (przenośnej) dla obwodu głosowania w zakładzie opieki zdrowotnej i w domu pomocy społecznej, stanowiący załącznik nr 4 do uchwały.

**§ 2.** Detale konstrukcyjne urn wyborczych określone są w załączniku nr 5 do uchwały.

**§ 3.** Urny wyborcze, o których mowa w § 1:

- 1) pkt 2 i 3 – mogą być stosowane również w lokalach wyborczych w obwodach głosowania do 750 wyborców;
- 2) pkt 3 – mogą być stosowane również w lokalach wyborczych niedostosowanych do potrzeb wyborców niepełnosprawnych.

**§ 4.** W uzasadnionych przypadkach możliwe jest użycie urny wyborczej o innych rozmiarach niż określone w załącznikach nr 1–4 do uchwały.

**§ 5.** W obwodach głosowania utworzonych na polskich statkach morskich może być stosowana urna wyborcza, o której mowa w § 1 pkt 4, jeżeli umożliwi ona wrzucenie kart do głosowania przez wszystkich wyborców.

**§ 6.** Jeżeli w obwodach głosowania dla obywateli polskich przebywających za granicą nie będzie możliwości stosowania urn wyborczych, o których mowa w § 1 pkt 1–3, dopuszczalne jest stosowanie w tych obwodach jakiegokolwiek urny wyborczej wykonanej z przezroczystego materiału, z zastrzeżeniem że będzie ona spełniała warunki określone w art. 41a § 2 ustawy z dnia 5 stycznia 2011 r. – Kodeks wyborczy oraz będzie zapewniała powagę głosowania.

**§ 7.** W przypadku zapelnienia urny wyborczej w trakcie głosowania i braku możliwości zapewnienia dodatkowej urny wyborczej spełniającej wymogi określone w załącznikach nr 1–4 do uchwały, § 6 stosuje się odpowiednio.

**§ 8.** Uchwała wchodzi w życie z dniem 1 lipca 2016 r. i podlega ogłoszeniu.

Przewodniczący Państwowej Komisji Wyborczej: *W. Hermeliński*

---

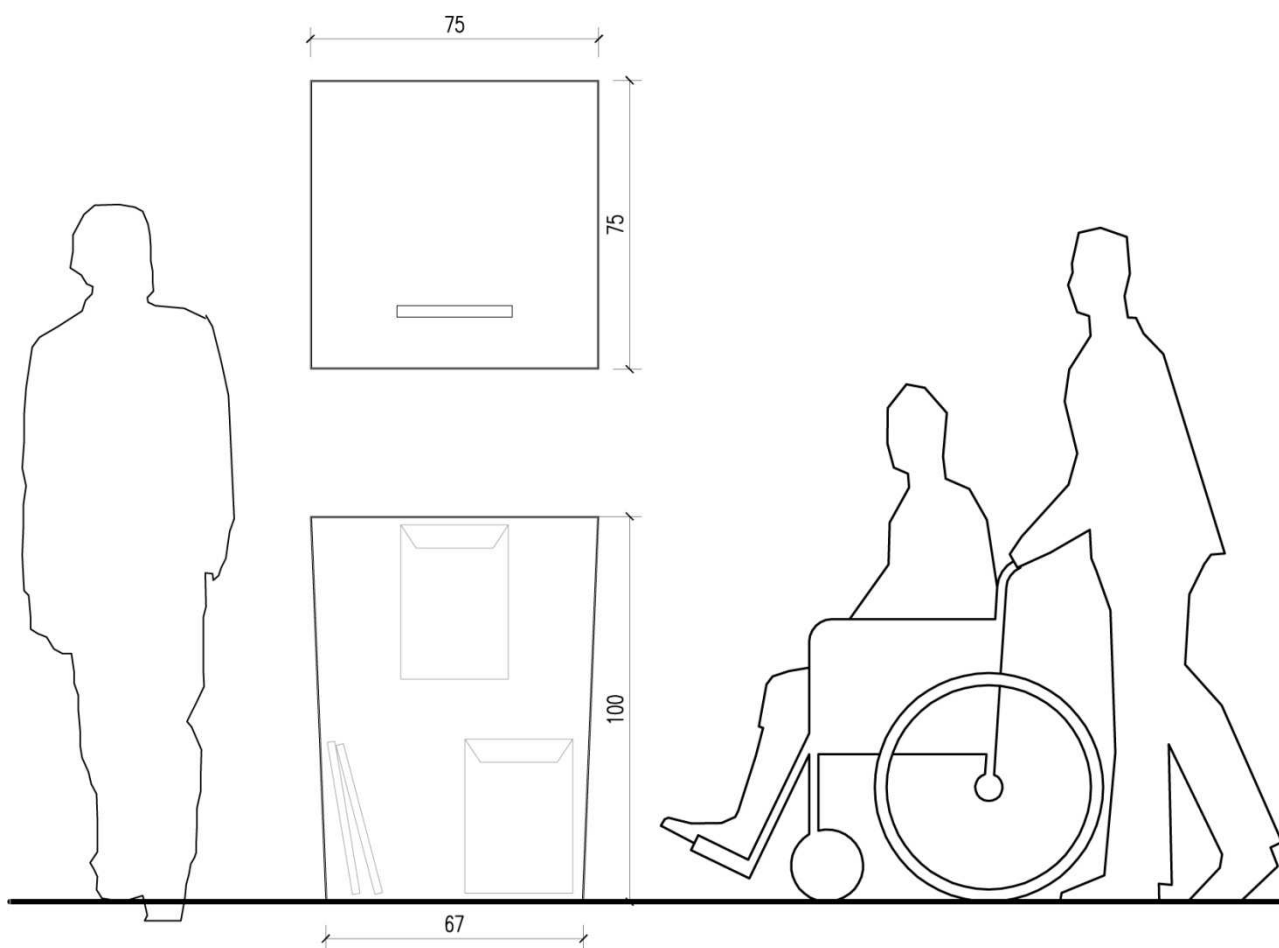
<sup>1)</sup> Zmiany wymienionej ustawy zostały ogłoszone w Dz. U. z 2011 r. poz. 134, 550, 588, 777, 881, 889, 1016 i 1281, z 2012 r. poz. 849, 951 i 1529, z 2014 r. poz. 179, 180 i 1072 oraz z 2015 r. poz. 1043, 1044, 1045, 1923 i 2281.

Załączniki do uchwały Państwowej Komisji Wyborczej  
z dnia 21 marca 2016 r. (poz. 312)

**Załącznik nr 1**

WZÓR URNY WYBORCZEJ DLA OBWODU GŁOSOWANIA DO 750 WYBORCÓW, W TYM DLA OBWODU,  
W KTÓRYM LOKAL WYBORCZY DOSTOSOWANY JEST DO POTRZEB WYBORCÓW NIEPEŁNOSPRAWNYCH

Pojemność urny (odliczając grubości ścian)  $V = 0,49 \text{ m}^3$ , założona grubość ścian: 3 mm



**POKRYWA**  
monolit z poliwęglanu litego 3 mm,  
uformowany pod wpływem wysokiej temperatury,  
dokładna technologia formowania wg wytycznych  
wykonawcy

**UCHWYTY**  
meblowe, model do uzgodnienia,  
montaż uchwytów do ścian do uzgodnienia  
na etapie realizacji prototypu

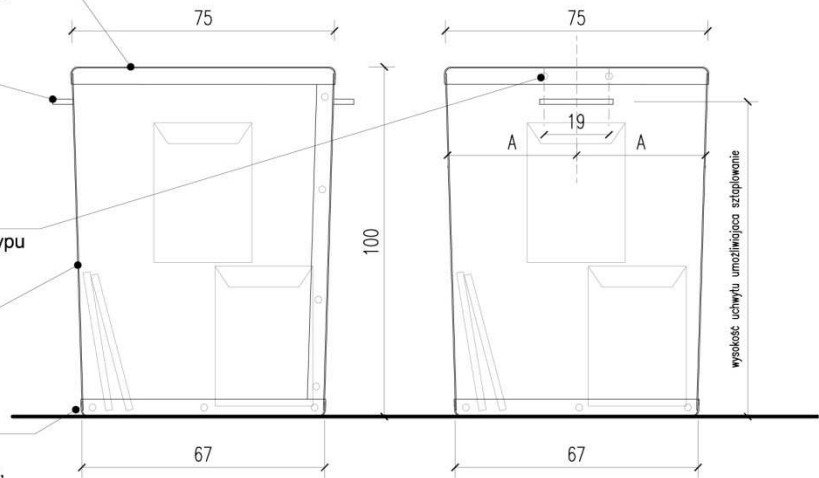
**NAKRĘTKA**  
model do uzgodnienia na etapie realizacji prototypu

**KĄT UGIĘCIA KRAWĘDZI**  
dokładny kąt ugięcia poliwęglanu litego  
do ustalenia na etapie realizacji prototypu

**DNO**  
monolit z poliwęglanu litego 3 mm,  
uformowany pod wpływem wysokiej temperatury,  
dokładna technologia formowania wg wytycznych  
wykonawcy

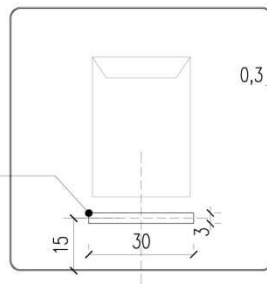
**WIDOK URNY A-A**

**WIDOK URNY B-B**



**WIDOK POKRYWY URNY**

**OTWÓR WRZUTOWY**  
wycięty w poliwęglanie litym 3 mm,  
oszlifowane krawędzie



**RZUT ŚCIAN URNY**

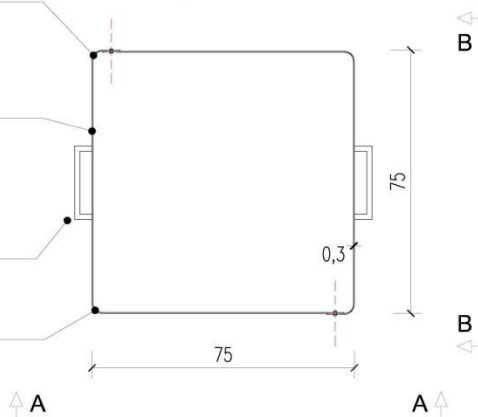
założona grubość ścian 3 mm

**ŁĄCZENIE ŚCIAN**  
nity niklowane z powłoką srebrną,  
dokładne parametry i sposób łączenia  
do ustalenia na etapie realizacji prototypu

**ŚCIANA URNY**  
poliwęglan lity transparentny 3 mm,  
dokładne parametry materiału  
do ustalenia na etapie realizacji prototypu

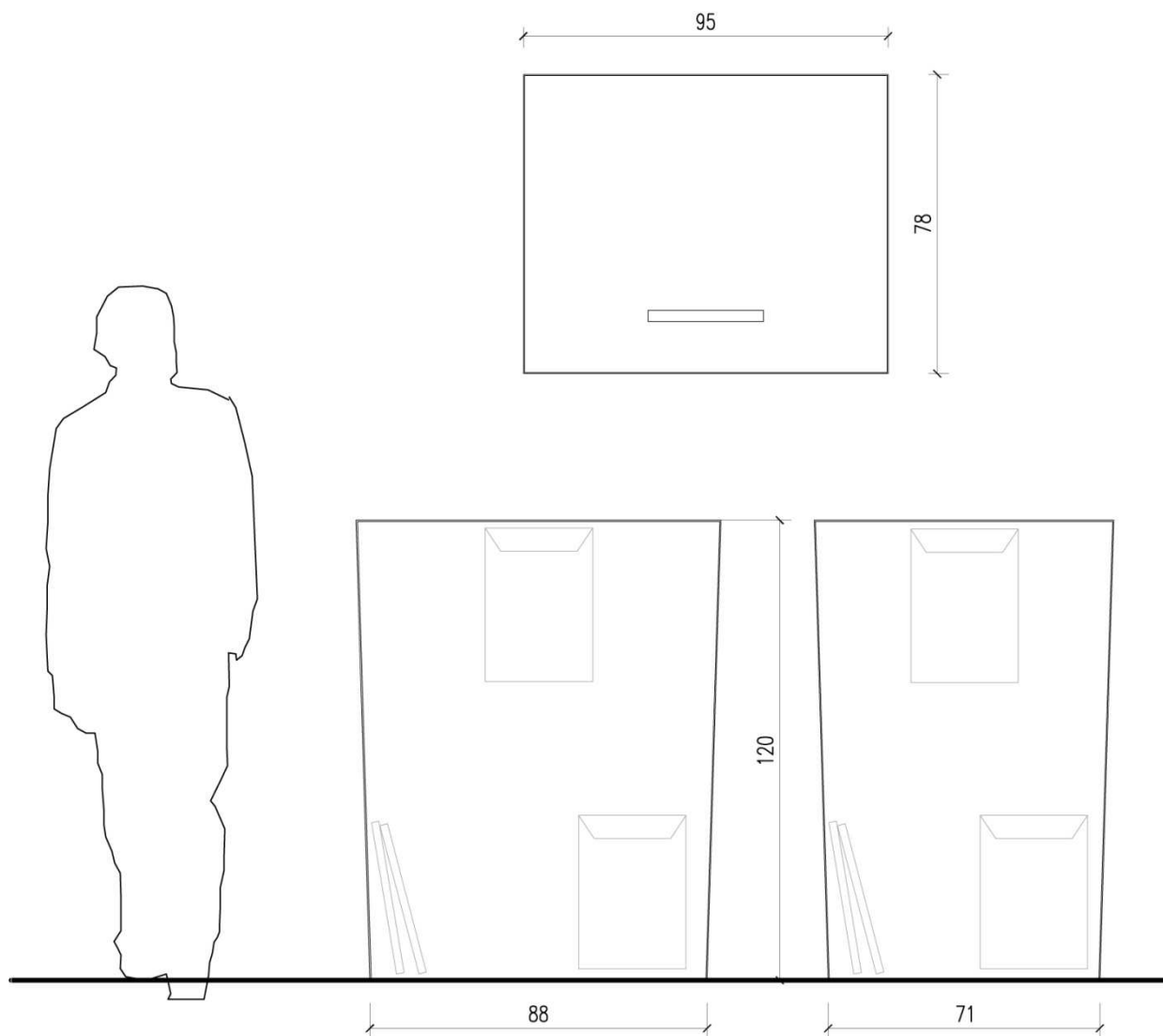
**UCHWYTY**  
meblowe

**KĄT UGIĘCIA KRAWĘDZI**  
dokładny kąt ugięcia poliwęglanu litego  
do ustalenia na etapie realizacji prototypu



## WZÓR URNY WYBORCZEJ DLA OBWODU GŁOSOWANIA POWYŻEJ 750 WYBORCÓW

Pojemność urny (odliczając grubości ścian)  $V = 0,81 \text{ m}^3$ , założona grubość ścian: 3 mm



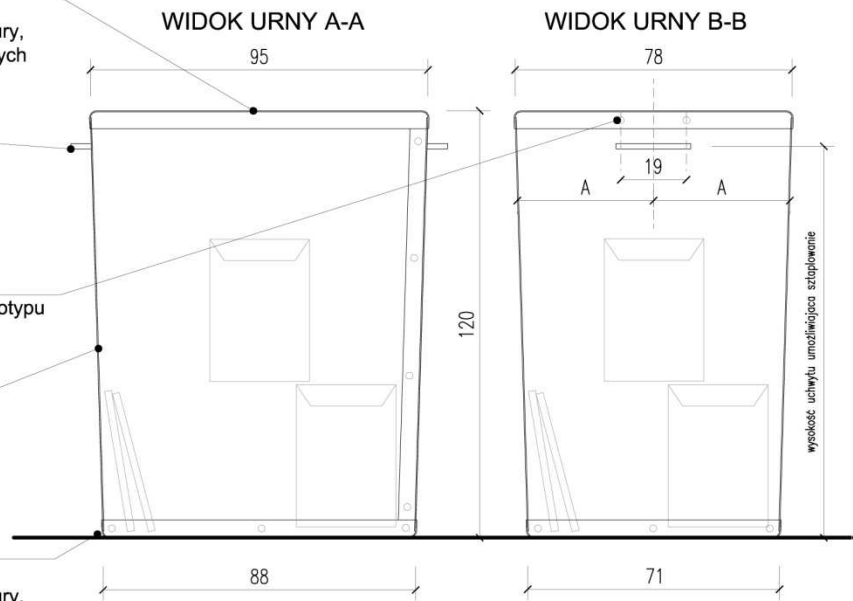
**POKRYWA**  
monolit z poliwęglanu litego 3 mm,  
uformowany pod wpływem wysokiej temperatury,  
dokładna technologia formowania wg wytycznych  
wykonawcy

**UCHWYTY**  
meblowe, model do uzgodnienia,  
montaż uchwytów do ścian do uzgodnienia  
na etapie realizacji prototypu

**NAKRĘTKA**  
model do uzgodnienia na etapie realizacji prototypu

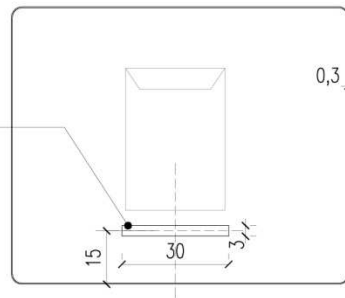
**KĄT UGIĘCIA KRAWĘDZI**  
dokładny kąt ugięcia poliwęglanu litego  
do ustalenia na etapie realizacji prototypu

**DNO**  
monolit z poliwęglanu litego 3 mm,  
uformowany pod wpływem wysokiej temperatury,  
dokładna technologia formowania wg wytycznych  
wykonawcy



**WIDOK POKRYWY URNY**

**OTWÓR WRZUTOWY**  
wycięty w poliwęglanie litym 3 mm,  
oszlifowane krawędzie

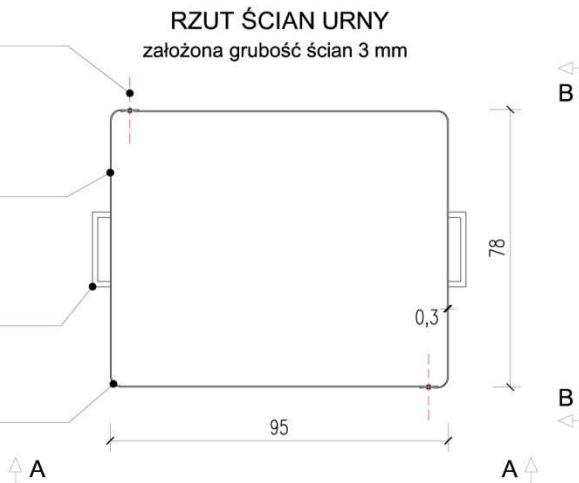


**ŁĄCZENIE ŚCIAN**  
nity niklowane z powłoką srebrną,  
dokładne parametry i sposób łączenia  
do ustalenia na etapie realizacji prototypu

**ŚCIANA URNY**  
poliwęglan lity transparentny 3 mm,  
dokładne parametry materiału  
do ustalenia na etapie realizacji prototypu

**UCHWYTY**  
meblowe

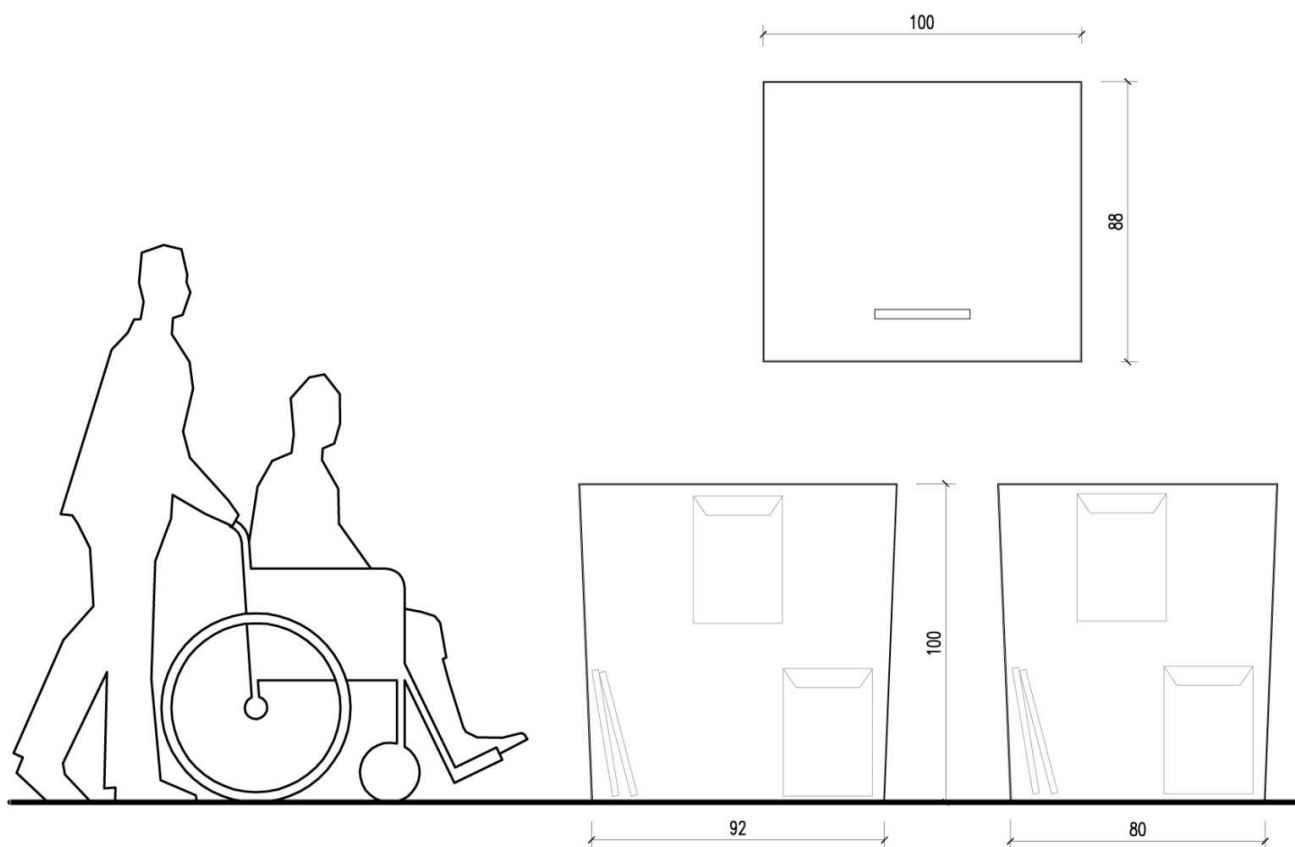
**KĄT UGIĘCIA KRAWĘDZI**  
dokładny kąt ugięcia poliwęglanu litego  
do ustalenia na etapie realizacji prototypu



## Załącznik nr 3

WZÓR URNY WYBORCZEJ DLA OBWODU GŁOSOWANIA POWYŻEJ 750 WYBORCÓW,  
W KTÓRYM LOKAL WYBORCZY DOSTOSOWANY JEST DO POTRZEB WYBORCÓW NIEPEŁNOSPRAWNYCH

Pojemność urny (odliczając grubości ścian)  $V = 0,8 \text{ m}^3$ , założona grubość ścian: 3 mm



**POKRYWA**  
monolit z poliwęglanu litego 3 mm,  
uformowany pod wpływem wysokiej temperatury,  
dokładna technologia formowania wg wytycznych  
wykonawcy

**UCHWYTY**  
meblowe, model do uzgodnienia,  
montaż uchwytów do ścian do uzgodnienia  
na etapie realizacji prototypu

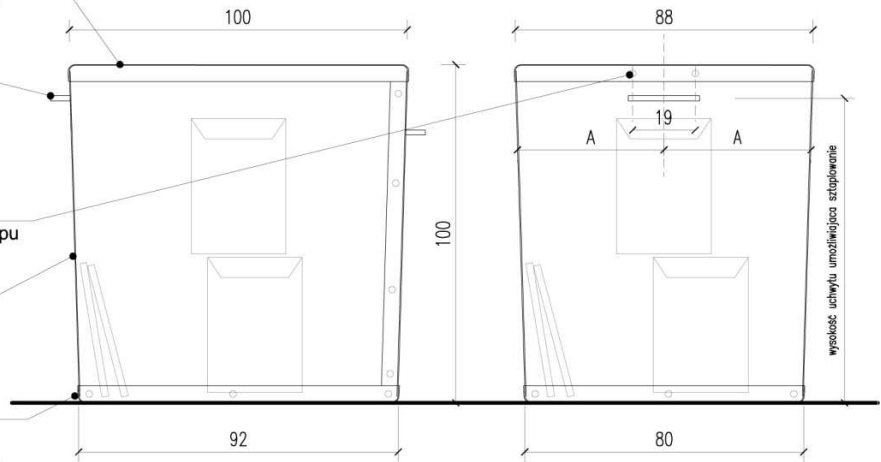
**NAKRĘTKA**  
model do uzgodnienia na etapie realizacji prototypu

**KĄT UGIĘCIA KRAWĘDZI**  
dokładny kąt ugięcia poliwęglanu litego  
do ustalenia na etapie realizacji prototypu

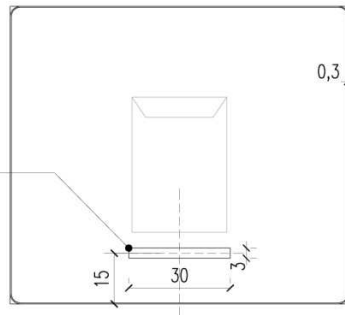
**DNO**  
monolit z poliwęglanu litego 3 mm,  
uformowany pod wpływem wysokiej temperatury,  
dokładna technologia formowania wg wytycznych  
wykonawcy

WIDOK URNY A-A

WIDOK URNY B-B



WIDOK POKRYWY URNY



**OTWÓR WRZUTOWY**  
wycięty w poliwęglanie litym 3 mm,  
oszlifowane krawędzie

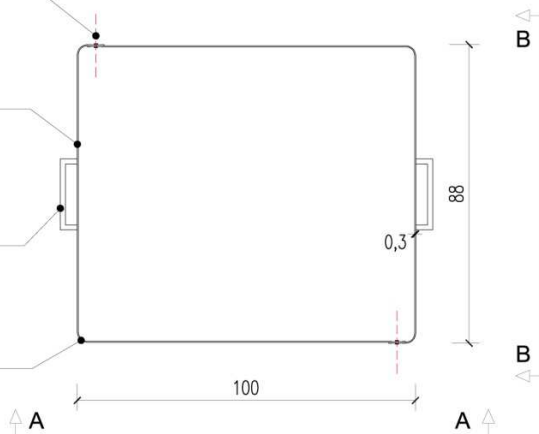
**RZUT ŚCIAN URNY**  
założona grubość ścian 3 mm

**ŁĄCZENIE ŚCIAN**  
nity niklowane z powłoką srebrną,  
dokładne parametry i sposób łączenia  
do ustalenia na etapie realizacji prototypu

**ŚCIANA URNY**  
poliwęglan lity transparentny 3 mm,  
dokładne parametry materiału  
do ustalenia na etapie realizacji prototypu

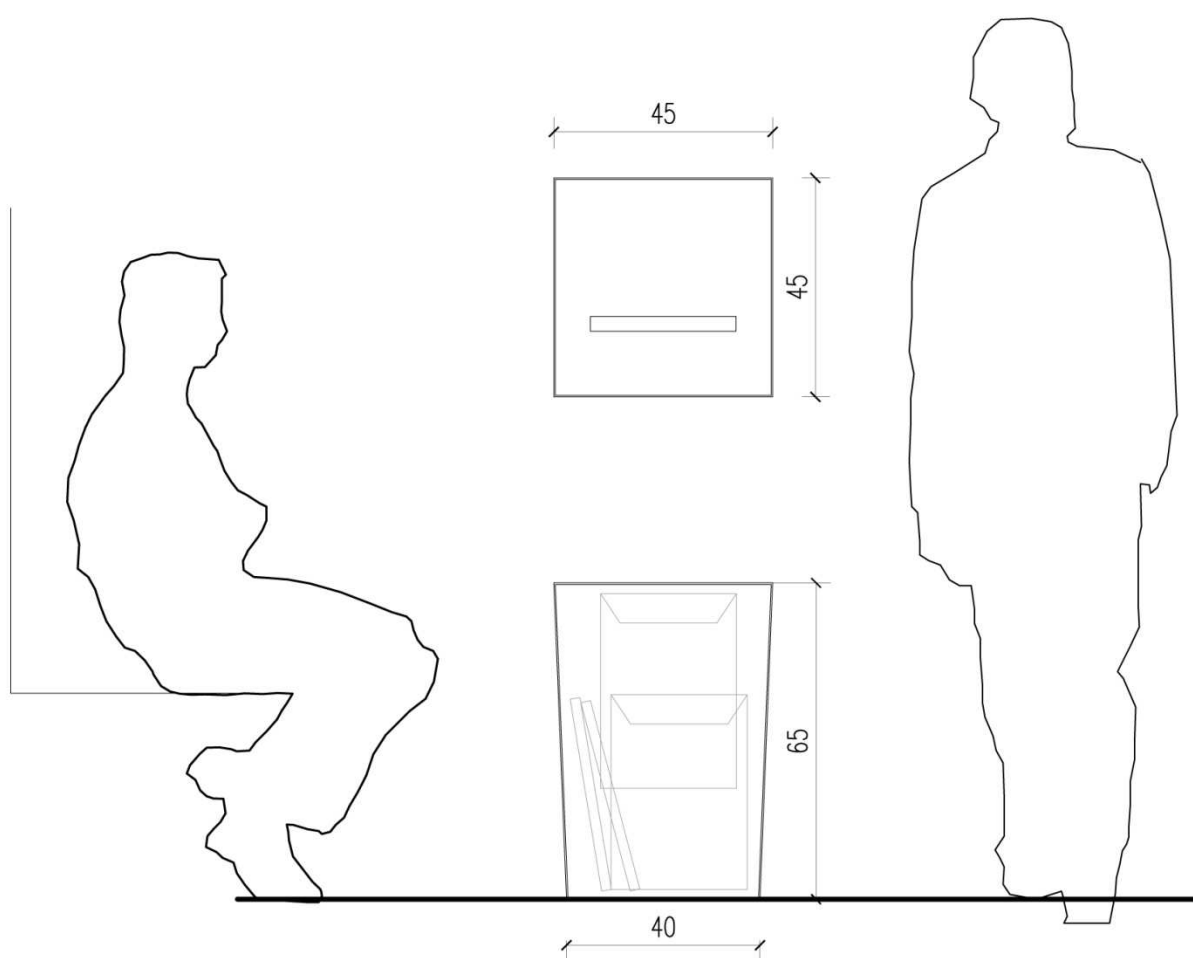
**UCHWYTY**  
meblowe

**KĄT UGIĘCIA KRAWĘDZI**  
dokładny kąt ugięcia poliwęglanu litego  
do ustalenia na etapie realizacji prototypu



WZÓR URNY WYBORCZEJ POMOCNICZEJ (PRZENOŚNEJ) DLA OBWODU GŁOSOWANIA  
W ZAKŁADZIE OPIEKI ZDROWOTNEJ I W DOMU POMOCY SPOŁECZNEJ

Pojemność urny (odliczając grubości ścian)  $V = 0,11 \text{ m}^3$ , założona grubość ścian: 3 mm





**POKRYWA**

monolit z poliwęglanu litego 3 mm, uformowany pod wpływem wysokiej temperatury, dokładna technologia formowania wg wytycznych wykonawcy

**UCHWYTY**

meblowe, model do uzgodnienia, montaż uchwytów do ścian do uzgodnienia na etapie realizacji prototypu

**NAKRĘTKA**

model do uzgodnienia na etapie realizacji prototypu

**KĄT UGIĘCIA KRAWĘDZI**

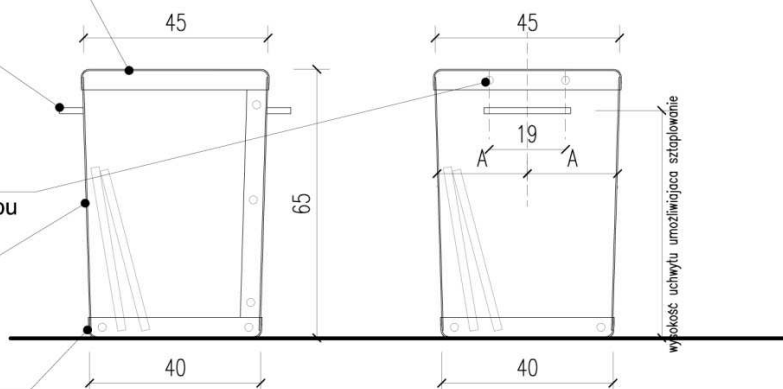
dokładny kąt ugięcia poliwęglanu litego do ustalenia na etapie realizacji prototypu

**DNO**

monolit z poliwęglanu litego 3 mm, uformowany pod wpływem wysokiej temperatury, dokładna technologia formowania wg wytycznych wykonawcy

**WIDOK URNY A-A**

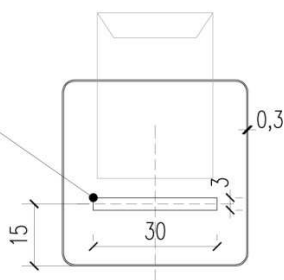
**WIDOK URNY B-B**



**WIDOK POKRYWY URNY**

**OTWÓR WRZUTOWY**

wycięty w poliwęglanie litym 3 mm, oszlifowane krawędzie



**RZUT ŚCIAN URNY**

założona grubość ścian 3 mm

**ŁĄCZENIE ŚCIAN**

nity niklowane z powłoką srebrną, dokładne parametry i sposób łączenia do ustalenia na etapie realizacji prototypu

**ŚCIANA URNY**

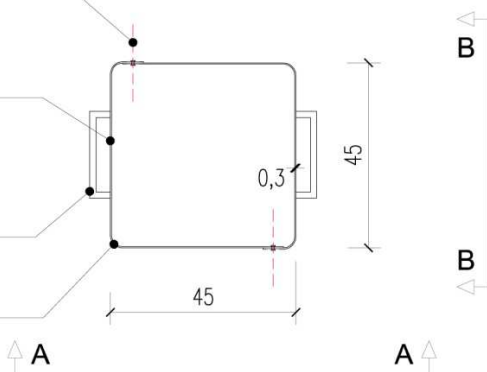
poliwęglan lity transparentny 3 mm, dokładne parametry materiału do ustalenia na etapie realizacji prototypu

**UCHWYTY**

meblowe

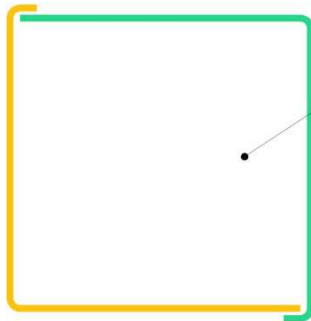
**KĄT UGIĘCIA KRAWĘDZI**

dokładny kąt ugięcia poliwęglanu litego do ustalenia na etapie realizacji prototypu



DETALE KONSTRUKCYJNE URN WYBORCZYCH

**ŚCIANY URNY WYBORCZEJ**



OGÓLNE ZAŁOŻENIE FORMY URNY  
montaż ścian z dwóch monolitycznych części

**ŁĄCZENIE ŚCIAN**

nity niklowane z powłoką srebrną,  
dokładne parametry i sposób łączenia  
do ustalenia na etapie realizacji prototypu

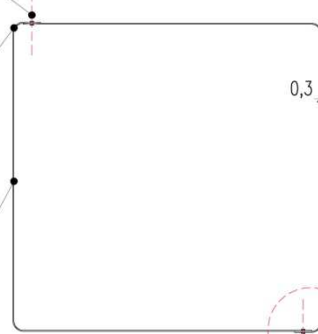
**KĄT UGIĘCIA KRAWĘDZI**

dokładny kąt ugięcia poliwęglanu litego  
do ustalenia na etapie realizacji prototypu

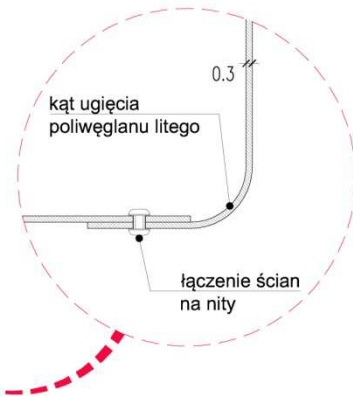
**ŚCIANA URNY**

poliwęglan lity transparentny 3 mm,  
dokładne parametry materiału  
do ustalenia na etapie realizacji prototypu

**PRZEKRÓJ PRZEZ ŚCIANY URNY**



**DETAL ŁĄCZENIA ŚCIAN**



**SPOSÓB ŁĄCZENIA ŚCIAN / AKSONOMETRIA ( BEZ DNA I POKRYWY )**

**OTWORY NA NAKRĘTKĘ**

dokładniejsze rysunki w punkcie  
"detale uchwytów i plomb"

**ŁĄCZENIE ŚCIAN**

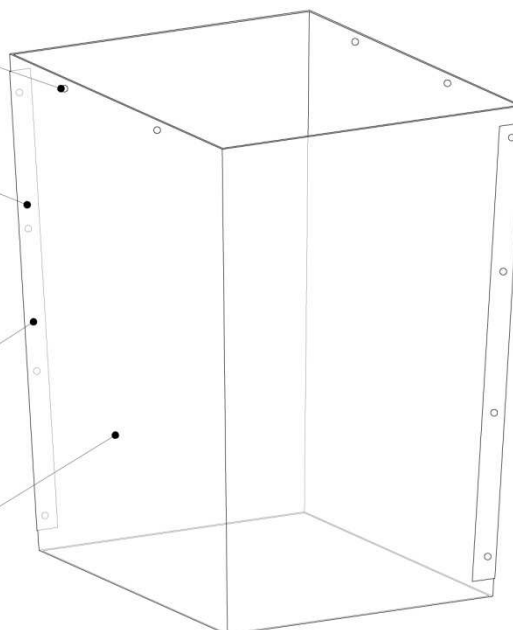
nity niklowane z powłoką srebrną,  
dokładne parametry i sposób łączenia  
do ustalenia na etapie realizacji prototypu

**KĄT UGIĘCIA KRAWĘDZI**

dokładny kąt ugięcia poliwęglanu litego  
do ustalenia na etapie realizacji prototypu

**ŚCIANA URNY**

poliwęglan lity transparentny 3 mm,  
dokładne parametry materiału  
do ustalenia na etapie realizacji prototypu

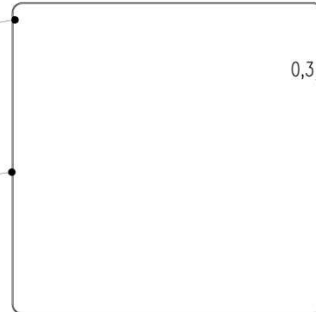


## DNO URNY WYBORCZEJ

DNO / WIDOK Z GÓRY

**KĄT UGIĘCIA KRAWĘDZI**  
dokładny kąt ugięcia poliwęglanu litego  
do ustalenia na etapie realizacji prototypu

**DNO**  
monolit z poliwęglanu litego 3 mm,  
uformowany pod wpływem wysokiej temperatury,  
dokładna technologia formowania wg wytycznych  
wykonawcy



WIDOK DNA URNY

**ŚCIANA URNY**  
poliwęglan lity transparentny 3 mm,  
dokładne parametry materiału  
do ustalenia na etapie realizacji prototypu

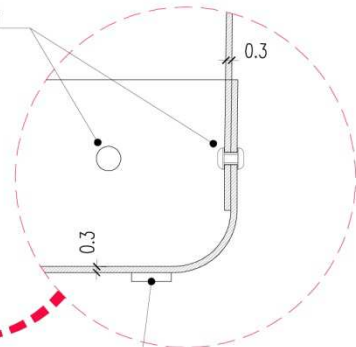
**DNO**  
monolit z poliwęglanu litego 3 mm,  
uformowany pod wpływem wysokiej  
temperatury, dokładna technologia  
formowania wg wytycznych  
wykonawcy

**KĄT UGIĘCIA KRAWĘDZI**  
dokładny kąt ugięcia poliwęglanu litego  
do ustalenia na etapie realizacji prototypu

łączenie dna ze ścianami  
na nity

DETAL ŁĄCZENIA DNA

**PODKŁADKI MEBLOWE**  
filcowe do ustalenia  
na etapie realizacji  
prototypu

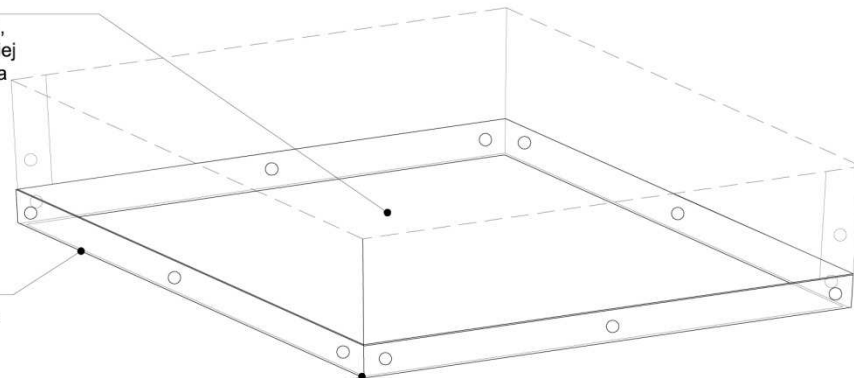


SPOSÓB ŁĄCZENIA DNA / AKSONOMETRIA

**DNO**  
monolit z poliwęglanu litego 3 mm,  
uformowany pod wpływem wysokiej  
temperatury, dokładna technologia  
formowania wg wytycznych  
wykonawcy

**ŁĄCZENIE DNA ZE ŚCIANĄ**  
nity niklowane z powłoką srebrną,  
dokładne parametry i sposób  
łączenia do ustalenia na etapie  
realizacji prototypu

**KĄT UGIĘCIA KRAWĘDZI**  
dokładny kąt ugięcia poliwęglanu litego  
do ustalenia na etapie realizacji prototypu



**POKRYWA URNY WYBORCZEJ**

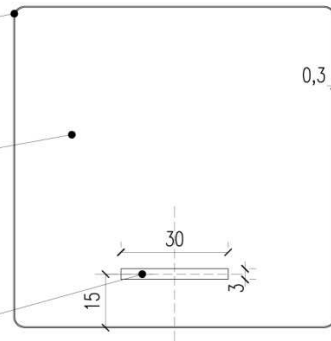
POKRYWA / WIDOK Z GÓRY

**KĄT UGIĘCIA KRAWĘDZI**

dokładny kąt ugięcia poliwęglanu litego  
do ustalenia na etapie realizacji prototypu

**POKRYWA**

monolit z poliwęglanu litego 3 mm,  
uformowany pod wpływem wysokiej temperatury,  
dokładna technologia formowania wg wytycznych  
wykonawcy

**OTWÓR WRZUTOWY**

WIDOK POKRYWY URNY

**POKRYWA**

monolit z poliwęglanu litego 3 mm,  
uformowany pod wpływem wysokiej  
temperatury, dokładna technologia  
formowania wg wytycznych  
wykonawcy

**ŚCIANA URNY**

poliwęglan lity transparentny 3 mm,  
dokładne parametry materiału  
do ustalenia na etapie realizacji prototypu

DETAL POKRYWY

pokrywa z  
poliwęglanu litego

OTWÓR NA NAKRĘTKĘ  
NAGWINTOWANY  
dokładniejsze rysunki w punkcie  
"detale uchwytów i plomb"

0.3

POKRYWA / AKSONOMETRIA

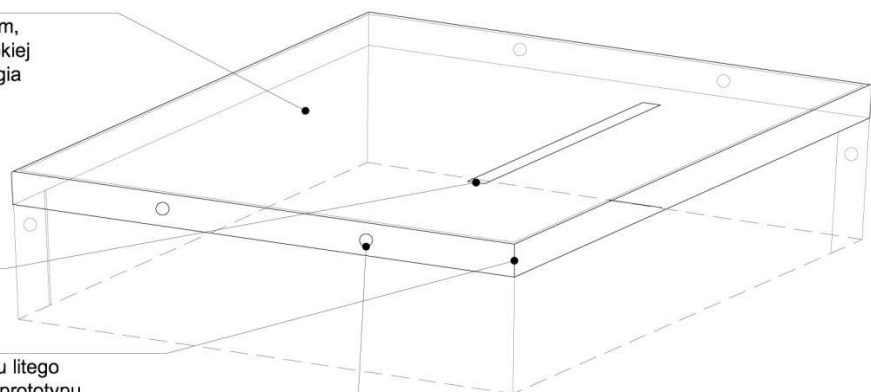
**POKRYWA**

monolit z poliwęglanu litego 3 mm,  
uformowany pod wpływem wysokiej  
temperatury, dokładna technologia  
formowania wg wytycznych  
wykonawcy

**OTWÓR WRZUTOWY****KĄT UGIĘCIA KRAWĘDZI**

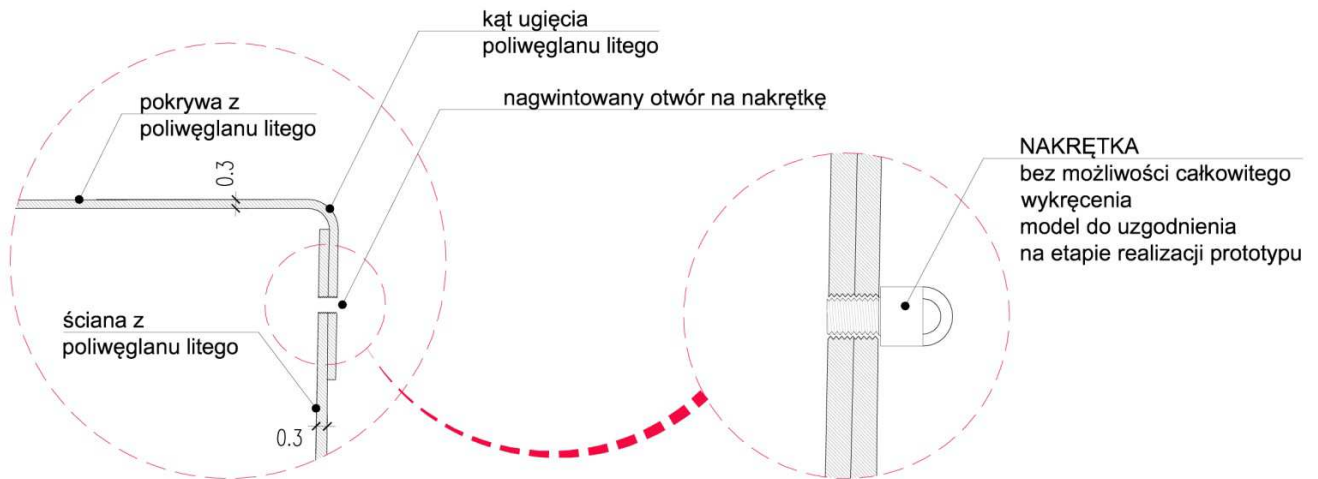
dokładny kąt ugięcia poliwęglanu litego  
do ustalenia na etapie realizacji prototypu

OTWORY NA NAKRĘTKI  
dokładniejsze rysunki w zakładce  
detale uchwytów i plomb



**UCHWYTY, ZAMYKANIE POKRYWY / PLOMBY**

**ZAMYKANIE POKRYWY / PLOMBA**



**UCHWYTY / AKSONOMETRIA**

UCHWYTY meblowe

**RODZAJE UCHWYTÓW MEBLOWYCH**

