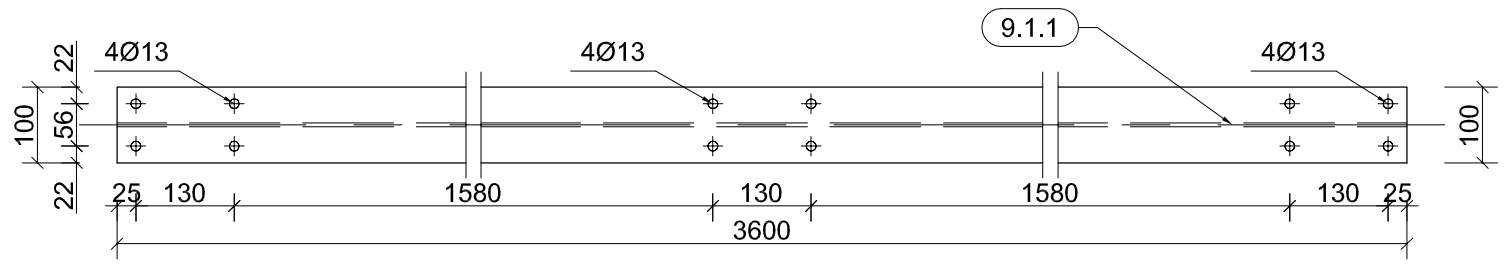
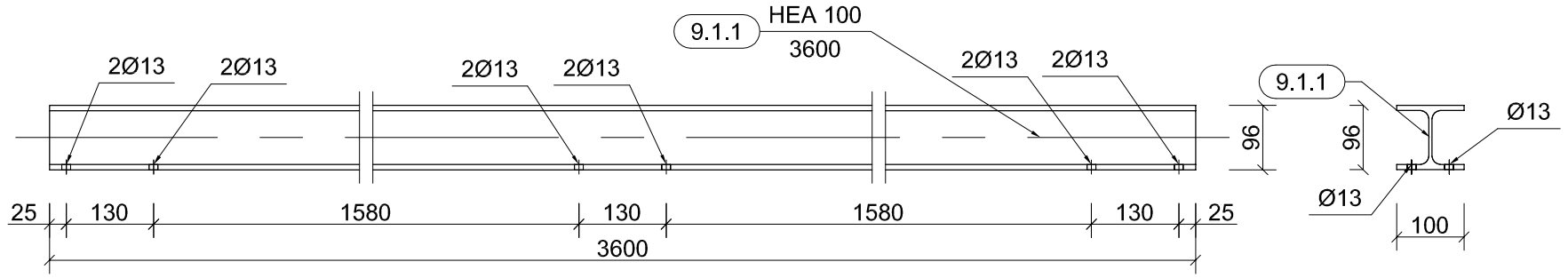
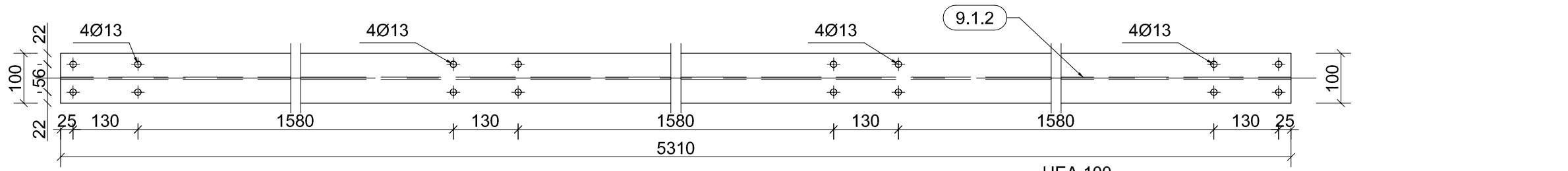
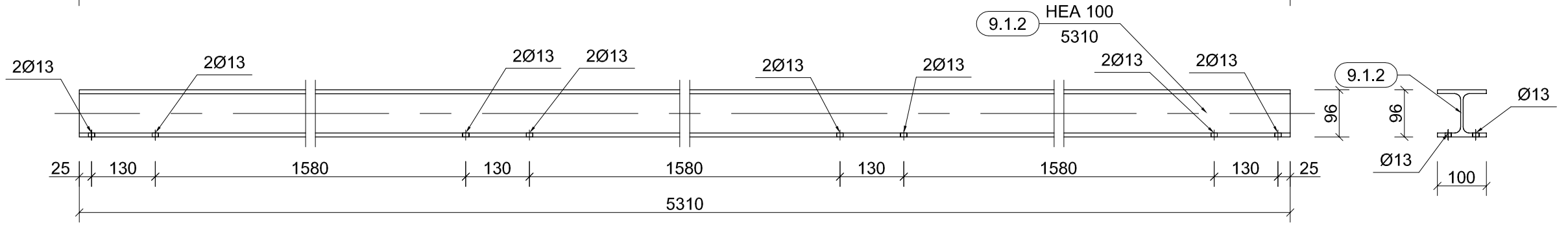
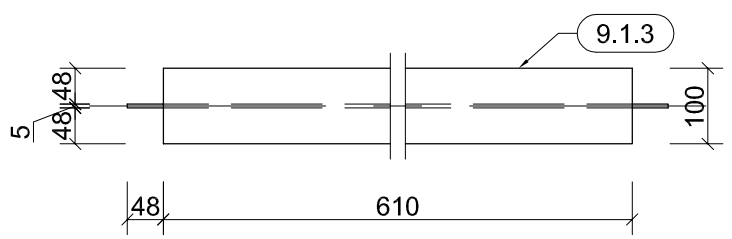


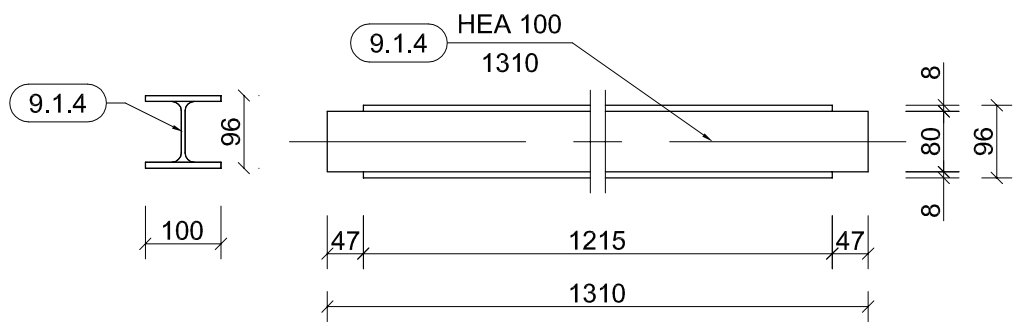


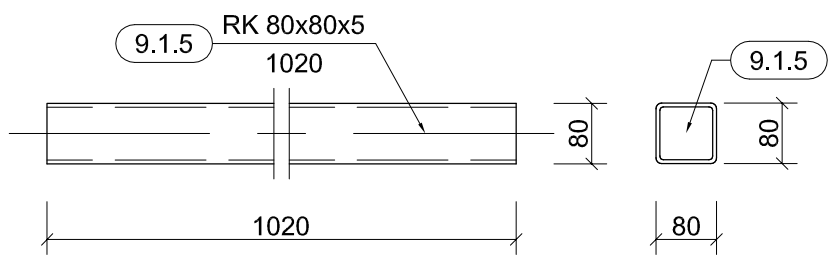
Pozycja	Przekrój	Materiał	Liczba	Długość (mm)	Masa		
					Jednostkowa (kg/m)	Elementu (kg)	Całkowita (kg)
9.1.1	HEA 100	S235	3	3600,00	16,700	60,12	180,36
9.1.2	HEA 100	S235	3	5310,00	16,700	88,68	266,04
9.1.3	HEA 100	S235	6	705,00	16,700	11,77	70,64
9.1.4	HEA 100	S235	8	1310,00	16,700	21,88	175,02
9.1.5	RK 80x80x5	S235	21	1020,00	11,600	11,83	248,43
9.1.6	Blacha 10x100	S235	21	180,00		1,41	29,61
9.1.7	Blacha 10x200	S235	21	200,00		3,14	65,94
Masa łączna elementów (kg)							1036,04
Dodatek na spoiny (kg)							21
Masa całkowita (kg)							1057,04

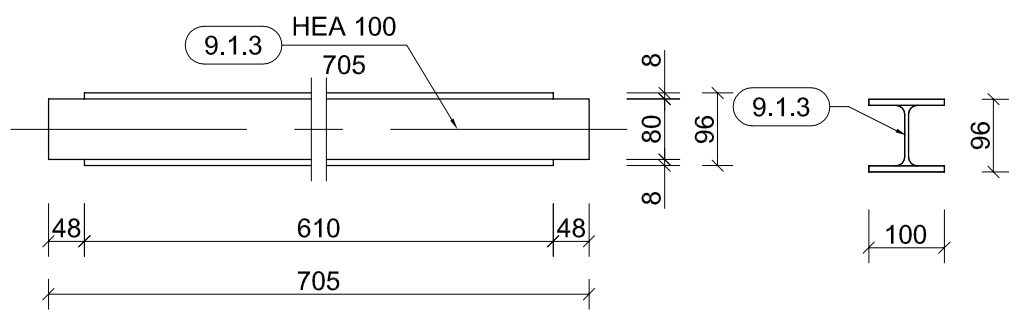


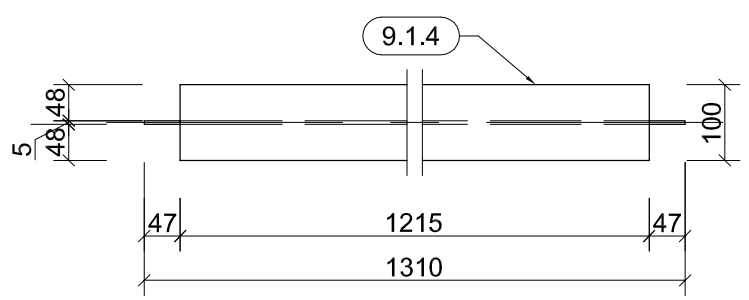


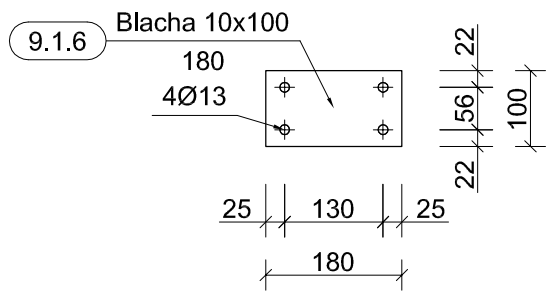


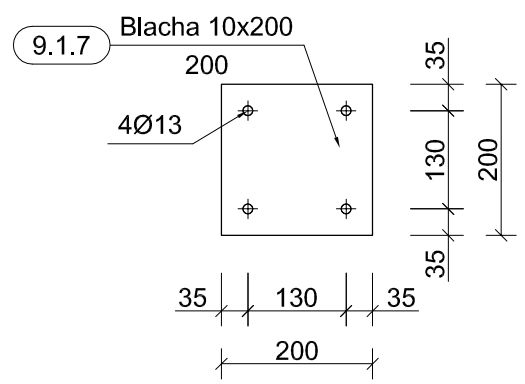












1. Wszystkie prace należy wykonywać zgodnie z Warunkami Technicznymi Wykonywania i Odbioru Robót Budowlano-Montażowych, zgodnie z obowiązującymi przepisami i Polskimi Normami oraz zasadami sztuki budowlanej, instrukcjami producentów poszczególnych materiałów i przepisami BHP przez odpowiednio wykwalifikowanych pracowników, pod stałym nadzorem technicznym.
2. Wszystkie wbudowywane wyroby muszą posiadać: aprobatę techniczną, obowiązkowy certyfikat zgodności i oznaczenie znakiem bezpieczeństwa „B" lub świadectwo dopuszczenia Urzędu Dozoru Technicznego dla urządzeń poddozorowych albo: dobrowolny certyfikat zgodności i oznaczenie nadanymi znakami zgodności („PN", „E", „O") lub deklarację zgodności z obowiązującymi przepisami oraz Polskimi Normami i aprobatą techniczną.
3. Wszystkie wymiary przed zamówieniem sprawdzić na budowie.
4. W razie jakichkolwiek wątpliwości na budowie skontaktować się z projektantem.
5. Wszelkie zmiany należy uzgadniać z projektantem.
6. Rozpatrywać łącznie z rysunkiem zestawieniowym (K.09.02), rzutem dachu (K.00.07) oraz rysunkami branżowymi.

System malarski:
- podłoże poddać obróbce strumieniowo-ciernej do klasy czystości Sa 2,5 wg PN ISO 8501-1:1996
- zabezpieczenie antykorozyjne konstrukcji stalowej eksploatowanej w środowisku do C3 wg normy PN-EN ISO 12944:

Warstwa gruntowa:
-Hempadur Fast Dry 17410 - grubość 80µm
Warstwa nawierzchniowa:
-Hempathane HS 55610 - grubość 80 µm - kolor RAL 9002

Stal: S235
Śruby: M12 kl. 8.8
Pręty wklejane: M10 kl. A-IIIN
Pręty wklejać żywicą iniekcyjną, np. HILTI HY-150 MAX
Spoiny:
- czołowe - grubości cieńszego z łączonych elementów
- pachwinowe
  - jednostronne - 0,7t
  - dwustronne - 0,5 t

lecz 2,5 mm < a < 6 mm
gdzie t - grubość cieńszego z łączonych elementów
Rury spawać na pełną grubość ścianki elementu.

WYKONAWCY I PODWYKONAWCY ZOBOWIĄZANI SĄ DO SPRAWDZENIA PROJEKTU, A W SZCZEGÓLNOŚCI WYMIARÓW PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO PRAC BUDOWLANYCH

INWESTOR	Gmina Hallnów ul. Spółdzielcza 1 05-074 Hallnów
INWESTYCJA	Budowa gimnazjum przy Zespole Szkół w Hallinowie
LOKALIZACJA	ul. Okuniewska 115, 05-074 Hallnów nr działki 19/6
STADIUM	PROJEKT WYKONAWCZY

JEDNOSTKA PROJEKTOWA PROWADZĄCA

DEMURG
kompleksowa obsługa inwestycji
ul. Płowiecka 11/2
Pl. 60-277 Poznań
tel./fax: +48 61 662 11 40
www.demiurg.com.pl

FUNKCJA	IMIĘ I NAZWISKO	NR UPR.	PODPIS
PROJEKTOWAŁ:	mgr inż. Jan Lekan	33/86/Pw	
SPRAWDZIŁ:	mgr inż. Mikołaj Jankowski	WKP/0168/POOK/05	
OPRACOWAŁ:	mgr Inż. Łukasz Klekotko		
OPRACOWAŁ:	Inż. Marcin Grabowski		

TREŚĆ RYS.	Poz. 9.1, 9.2 Konstrukcja wsporcza pod centrale wentylacyjną - rys. warsztatowy		SKALA 1:10
DATA	MAJ 2013	NR KONTRAKTU	000985
BRANŻA K	NR REWIZJI 00	NR RYSUNKU K.09.01	

Rysunek stanowi własność firmy DEMIURG i nie może być kopiowany, rozpowszechniany, modyfikowany, i udostępniany osobom trzecim bez wcześniejszej pisemnej zgody właściciela.