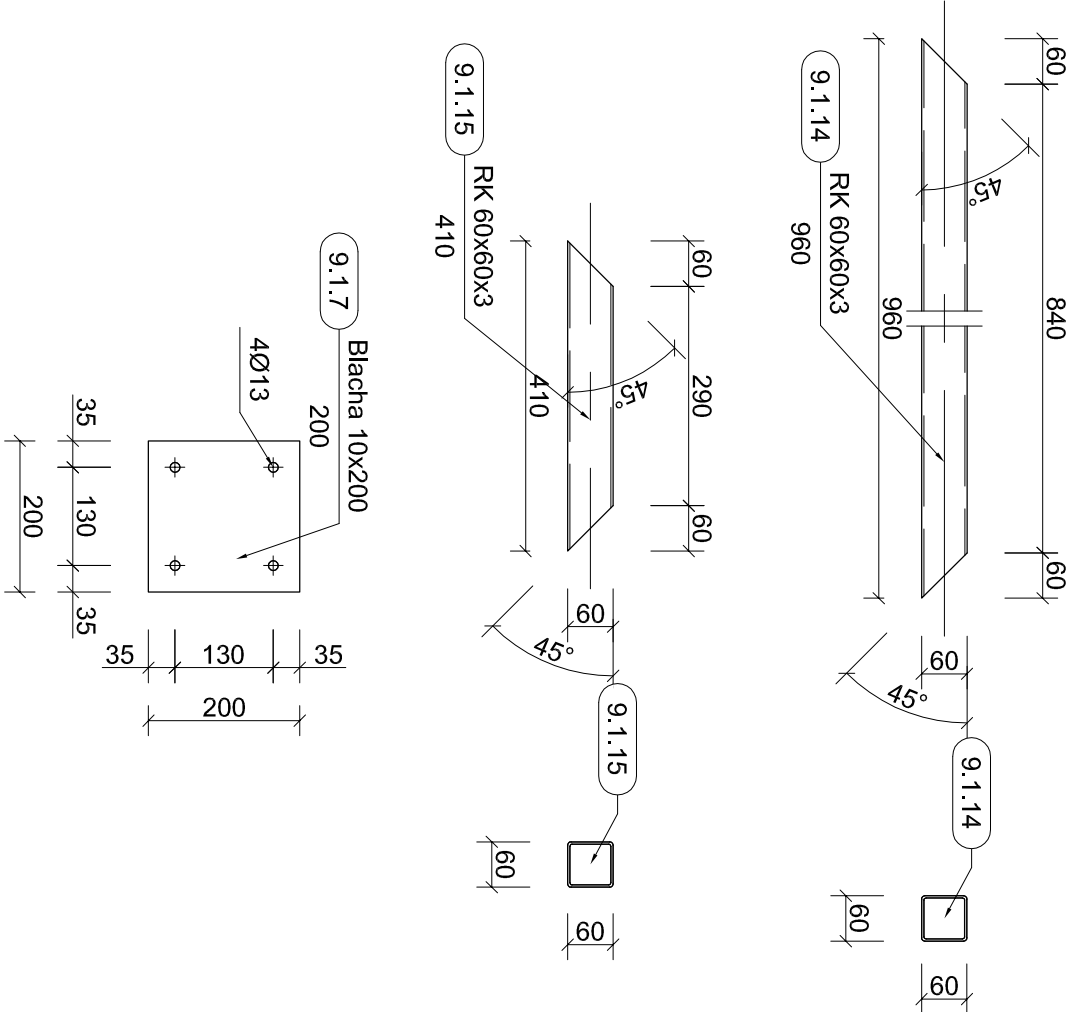
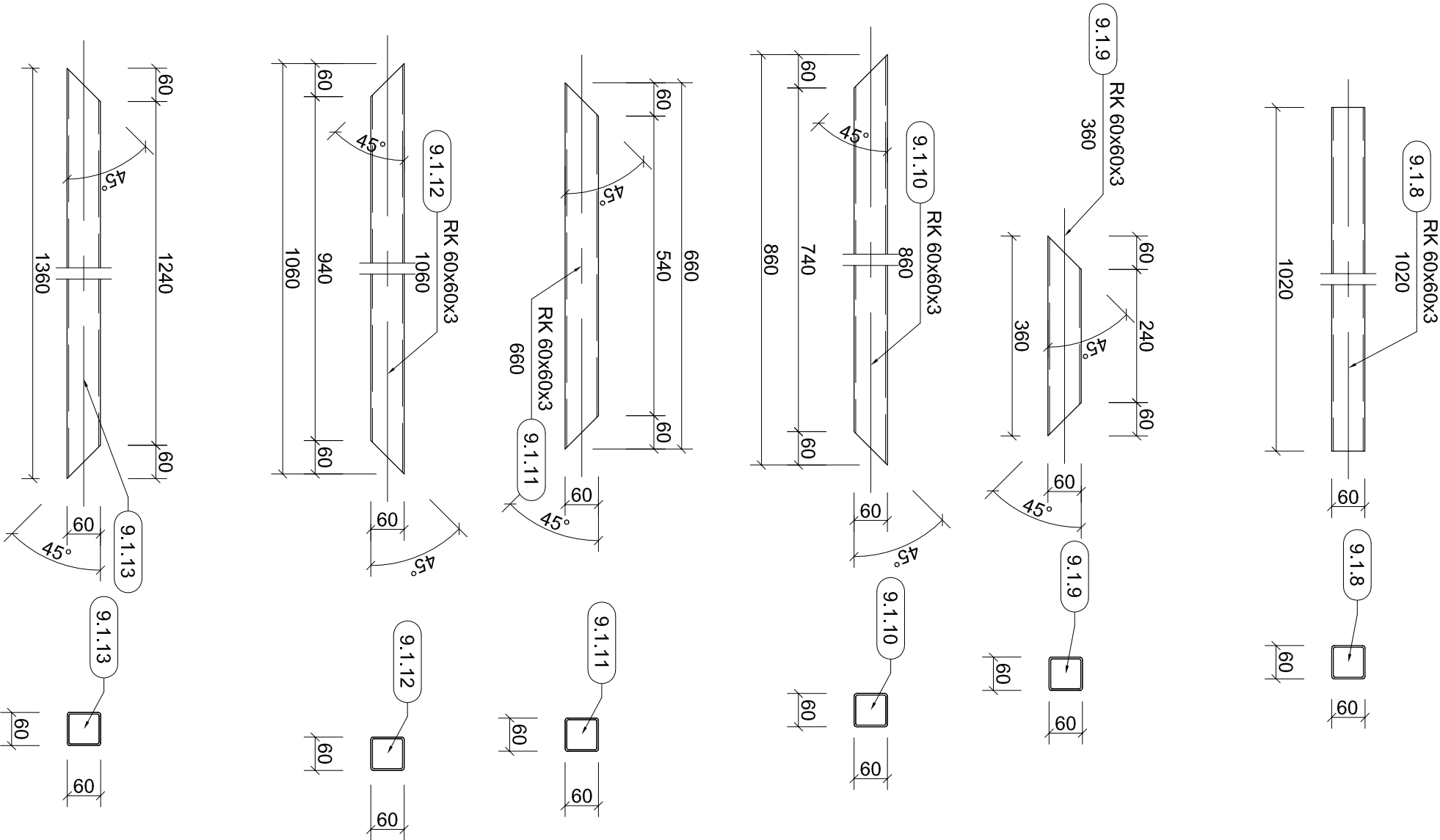


Zestawienie sumaryczne elementów warsztatowych dla poz. 9.3-9.6							
Pozycja	Przekrój	Materiał	Liczba	Długość (mm)	Masa jednostkowa (kg/m)	Masa Elementu (kg)	Całkowita (kg)
9.1.7	Blacha 10x200	S 235	60	200,00		3,14	188,40
9.1.8	RK 60x60x3	S 235	60	1020,00	5,290	5,40	324,00
9.1.9	RK 60x60x3	S 235	20	360,00	5,290	1,90	38,00
9.1.10	RK 60x60x3	S 235	20	860,00	5,290	4,55	91,00
9.1.11	RK 60x60x3	S 235	4	660,00	5,290	3,49	13,97
9.1.12	RK 60x60x3	S 235	2	1060,00	5,290	5,61	11,21
9.1.13	RK 60x60x3	S 235	2	1360,00	5,290	7,19	14,39
9.1.14	RK 60x60x3	S 235	6	960,00	5,290	5,08	30,48
9.1.15	RK 60x60x3	S 235	6	410,00	5,290	2,17	13,02
Masa łączna elementów (kg)							724,47
Dodatek na spoiny (kg)							14,49
Masa całkowita (kg)							738,96



1. Wszystkie prace należy wykonywać zgodnie z Warunkami Technicznymi Wykonwania 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 poddolorowych albo: dobrowolny certyfikat zgodności i oznaczenie nadanyymi znakami zgodności („FN”, „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-ciemnej 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:

- czokowe - 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 SPRACOWANIA PROJEKTU A W SZCZEGÓLNOŚCI WYKONAWCÓW PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO PRAC BUDOWLANYCH	
INWESTOR	Gmina Halinów ul. Spółdzielcza 1 05-074 Halinów
INWESTYCJA	Budowa gimnazjum przy Zespole Szkół w Halinowie
LOKALIZACJA	ul. Okuniewska 115, 05-074 Halinów nr działki 19/6
STADIUM	PROJEKT WYKONAWCZY
JEDNOSTKA PROJEKTOWA PROWADZĄCA	

DENIURG
kompleksowa obsługa inwestycji

ul. Powieśka 11/2
PL 60-277 Poznań
tel./fax: +48 61 662 11 40
www.deniurg.com.pl

FUNKCJA	IMIĘ I NAZWISKO	NR UPZL	PODPIS
PROJEKTOWAŁ:	mgr inż. Jan Lekan	3386/PW	
SPRAWDZIŁ:	mgr inż. Mikolaj Jankowski	WKP1016P-P04005	
OPRACOWAŁ:	mgr inż. Lukasz Klekotto		
OPRACOWAŁ:	inż. Marcin Grabowski		
TREŚĆ RYS.	Poz. 9.3-9.6 Konstrukcja wsporcza pod agregaty - rys. warsztatowy		SKALA 1:10
DATA	MAJ 2013	NR KONTRAKTU	000865
BRAUZA	NR REWIZJI	NR RYSUNKU	
K	00	K.09.03	

Rysunek stanowi własność firmy DENIURG i nie może być kopiowany, rozpowszechniany ani wykorzystywany w inny sposób bez zgody właściciela. I udzieleniu osobom trzecim bez szczególnej pisemnej zgody właściciela.