



AT1 – ZESTAWIENIE STALI KSZTAŁTOWEJ, (S235)						
Nr	Przedmiot	Długość	Ciężar jedn.	Ciężar 1 szt	Liczba	Razem
	mm	mb	kG/m	kG	szt	kG
1	RK 80x80x4	0.605	9,41	5.69	34	193.56
2	RP 80x80x4	1.100	9,41	10.35	17	175.97
3	RP 80x80x4	16.780	9,41	157.90	2	315.80
4	BL 15mm220x140mm		3,57	3.57	34	121.38
Razem + 10% na cięcie i spoiny						887.38

AT2 – ZESTAWIENIE STALI KSZTAŁTOWEJ, (S235)						
Nr	Przedmiot	Długość	Ciężar jedn.	Ciężar 1 szt	Liczba	Razem
	mm	mb	kG/m	kG	szt	kG
1	RK 80x80x4	0.550	9,41	5.18	22	113.86
2	RP 80x80x4	1.100	9,41	10.35	11	113.86
3	RP 80x80x4	12.500	9,41	117.63	2	235.25
4	BL 15mm220x140mm		3,57	3.57	22	78.54
Razem + 10% na cięcie i spoiny						595.66

AT3 – ZESTAWIENIE STALI KSZTAŁTOWEJ, (S235)						
Nr	Przedmiot	Długość	Ciężar jedn.	Ciężar 1 szt	Liczba	Razem
	mm	mb	kG/m	kG	szt	kG
1	RK 80x80x4	1.145	9,41	10.77	16	172.39
2	RP 80x80x4	1.100	9,41	10.35	8	82.81
3	RP 80x80x4	1.597	9,41	15.03	8	120.22
4	RP 80x80x4	8.320	9,41	78.29	2	156.58
5	BL 15mm220x140mm		3,57	3.57	16	57.12
Razem + 10% na cięcie i spoiny						648.04

- UWAGA–KONSTRUKCJE STALOWE**
- Geometrię i ustawienie elementów konstrukcyjnych sprawdzać z projektem architektury.
 - Wymiary podano w [mm], rzędne w [m].
 - Klasa konstrukcji wg PN-EN 1090-2 / PN-EN ISO 3834: EXC2.
 - Jakość złączy spawanych wg PN-EN 25817 / PN-EN ISO 5817: C Przygotowanie brzegów do spawania wg PN-EN 29692 Prace spawalnicze i tolerancje wg PN-B-06200
 - Metoda spawanie wg zaleceń technologa. Prace spawalnicze należy wykonać w uznanych technologiach spawania wg PN-EN 15614-1. Spawacze powinni posiadać kwalifikacje i uprawnienia określone w PN-EN 287-1. Przygotowanie brzegów do spawania wg PN-EN 9692-1.
 - Połączenia spawane.
 - Jeśli nie podano inaczej;
 - spoiny wykonywać na długości przylegania;
 - spoiny czołowe na pełny przetop;
 - spoiny pachwinowe wykonywać dla elementów z gatunku stali S235 jako $a=0.5t$, Uwaga: grubość spoin pachwinowych należy wykonywać w zakresie $0,2t1 < a < 0,7t2$, gdzie $t1$, $t2$ – grubość grubszej i cieńszej części w połączeniu.
 - Połączenia śrubowe zwykle kl. 5.8, kl. 8.8 PN-EN ISO 4014 lub wg PN-EN ISO 4017.
 - Wszystkie prace związane z mocowaniem konstrukcji stalowej do żelbetu z zastosowaniem kotew mechanicznych prowadzić bardzo starannie zgodnie z wytycznymi firmy HILTI.
 - Mocowania według dostawcy urządzeń.
 - Przed przystąpieniem do montażu konstrukcji należy wykonać pomiary geodezyjne istn. konstrukcji. Wymiary elementów konstrukcyjnych skorygować z wymiarami w naturze.
 - Zabezpieczenia antykorozyjne i p-poz. wg opisu.
 - Kolorystyka wg. architektury.
 - Akcesoria systemowe stosować zgodnie z zaleceniami producenta.

DANE MATERIAŁOWE – STAL		
1	Klasa stali konstrukcyjnej wg PN-EN 10025-2	S235JR
2	Klasa konstrukcji spawanej wg PN-EN 1090-2	EXC2
3	Korozyjność atmosfery wg PN-EN ISO 12944	C3 (średnia)
4	Oczyszczenie konstrukcji obróbka strumieniowo-ścierna	Sa 2 ½
5	Cynkowanie ogniowe wg PN-EN ISO 1461	85µm
6	Powłoka antykorozyjna	EP200/2-FeSa 2 ½
7	Elementy spawane – elektroda	EB146
8	Podstawowe tolerancje wytworzenia konstrukcji stalowej	PN-EN 1090-2:2010
9	Warunki wykonania, kontroli i odbioru konstrukcja stalowej	PN-B-06200:2002 /Ap1:2005

- KLAUZULA STOSOWANIA PROJEKTU GOTOWEGO**
- Projekt gotowy konstrukcji, jako część projektu technicznego w rozumieniu art. 34 ust. 3 Prawa budowlanego (Dz.U.z 2021r., poz.2351 z późn. zm.) jest przeznaczony do wielokrotnego zastosowania. Za wszystkie rozwiązania w nim zawarte odpowiada osoba z uprawnieniami projektowymi (art. 20 ust. 1 Prawa Budowlanego) dokonująca jego przystosowania do wymagań §3 rozporządzenia Ministra Rozwoju w sprawie szczegółowego zakresu i formy projektu budowlanego (Dz.U. z 2022r. nr 1679).
 - Projekt należy każdorazowo zweryfikować oraz adaptować do lokalnych warunków terenowych, gruntowych oraz obciążeń normowych, przez osoby uprawnione w danej branży.

- UWAGA–WYTYCZNE OGÓLNE**
- Przed przystąpieniem do prac wszystkie wymiary należy zweryfikować na budowie.
 - Roboty budowlano-instalacyjne należy prowadzić z równoległą koordynacją międzybranżową. Przed przystąpieniem do robót wykonawca powinien zapoznać się z całością dokumentacji branżowej. Część rysunkową należy rozpatrywać całościowo wraz z opisem technicznym.
 - W dokumentacji przedstawiono podstawowe rozwiązania techniczne. Zaleca się stosować rozwiązania producentów systemów, uwzględniając zasady wiedzy technicznej i sztuki budowlanej.
 - W przypadku wskazania znaków towarowych, patentów lub pochodzenie materiałów, dopuszcza się stosowanie materiałów równoważnych pod warunkiem, że zagwarantują one uzyskanie parametrów technicznych i eksploatacyjnych nie gorszych od założonych w dokumentacji technicznej.
 - W sprawach nieokreślonych niniejszą dokumentacją techniczną obowiązują:
 - warunki techniczne wykonania i odbioru robót budowlanych opracowywane i wydawane przez Instytut Techniki Budowlanej,
 - rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady UE z 09.03.2011r. nr 305/2011 ustanawiające zharmonizowane warunki wprowadzania do obrotu wyrobów i uchylające dyrektywę Rady 89/106/EWG (Dz.U. Unii Europejskiej z 4.04.2011r.),
 - ustawa o wyrobach budowlanych (j.t. Dz.U. z 2021r., poz.1213 z późn.zm.),
 - ustawa o systemach zgodności i nadzoru rynku (j.t. Dz.U. z 2022r. poz.1854),
 - normy Polskiego Komitetu Normalizacyjnego,
 - W przypadku stwierdzenia rozbieżności lub w sprawach wątpliwych należy powiadomić projektanta



REX CONCEPTS BK POLAND
SPÓŁKA AKCYJNA
ul.Wolska 88
01-141 Warszawa

Temat opracowania:

**TYPOWA RESTAURACJA WOLNOSTOJĄCA
DRIVE THRU TYP BURGER KING DT280**

Inwestor/Zamawiający:

REX CONCEPTS BK POLAND SPÓŁKA AKCYJNA
ul.Wolska 88, 01-141 Warszawa

Lokalizacja:

B.D.

Stadium dokumentacji:

PROJEKT TECHNICZNY

Projektant:	Podpis:		
mgr inż. Mariusz Rencz nr upr. bud. OPL/1508/PBKb/18			
Sprawdzający:	Podpis:		
mgr inż. Bartosz Rychlicki nr upr. bud. OPL/1574/PBKb/18			
Branża:	Skala:	Data:	Nr rysunku:
KONSTRUKCJA	1:25	03.2023	PT-20

Tytuł rysunku:

KONSTRUKCJA ATTYKI AT-1; AT-2; AT-3