



PD.1 – ZESTAWIENIE STALI Kształtowej, St3S (S235J2)						
Nr	Przedmiot	Długość	Ciężar jedn.	Ciężar 1 szt	Liczba	Razem
	mm	mb	kG/m	kG	szt	kG
1	RK 80x80x4	0.680	9,10	6.19	8	49.50
2	RK 120x80x4	3.000	11,90	35.70	2	71.40
3	RK 120x80x4	1.170	11,90	13.92	4	55.69
4	BL 15mm	0.040	125,84	5.03	8	40.27
5	BL 8mm	0.010	47.19	0.47	8	3.78
Razem						220.64

PD.1 – ZESTAWIENIE STALI Kształtowej, St3S (S235J2)						
Nr	Przedmiot	Długość	Ciężar jedn.	Ciężar 1 szt	Liczba	Razem
	mm	mb	kG/m	kG	szt	kG
1	RK 80x80x4	0.680	9,10	6.19	6	37.13
2	RK 120x80x4	2.510	11,90	29.87	2	59.74
3	RK 120x80x4	1.170	11,90	13.92	3	41.77
4	BL 15mm	0.040	125,84	5.03	6	30.20
5	BL 8mm	0.010	47.19	0.47	6	2.83
Razem						171.67

- 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 zwykłe 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-scierna	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 wytwarzania 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:			
<b>TYPOWA RESTAURACJA WOLNOSTOJĄCA DRIVE THRU TYP BURGER KING DT280</b>			
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-22
Tytuł rysunku: <b>KONSTRUKCJA PODSTAWY PD.1; PD.2</b>			