



Symbol	Ilość	Opis	Długość	Materiał	Waga [kg]	Waga cat. [kg]
A4	2	R0193.7X16				
p1005	2	R0193.7X16	4680	S235	328.18	656.35
p1030	2	PL 15x380x1084.7	1085	S235	48.53	97.07
p1016	2	PL 10x400x400	400	S235	9.8	19.6
p1029	2	PL 10x80x757.93	758	S235	2.89	5.79
p1023	4	PL 10x90x300	300	S235	2.12	8.48
p1026	2	PL 10x115x396.36	396	S235	1.87	3.75
p1013	12	PL 10x100x150	150	S235	0.79	9.53
Waga pozycji [kg]					400.28	800.56
A7	2	R0193.7x5				
p1006	2	R0193.7x5	32094	S235	746.76	1493.52
p1015	40	PL 8x200x500	500	S235	6.28	251.2
p1014	80	PL 8x90x150	150	S235	0.77	61.54
Waga pozycji [kg]					903.13	1806.27
A8	2	R0193.7X12.5				
p1007	2	R0193.7X12.5	7072	S235	395.06	790.11
Waga pozycji [kg]					395.06	790.11
A9	2	R0193.7X12.5				
p1008	2	R0193.7X12.5	4534	S235	253.28	506.57
Waga pozycji [kg]					253.28	506.57
A10	2	R0193.7X12.5				
p1010	2	R0193.7X12.5	4532	S235	253.13	506.26
Waga pozycji [kg]					253.13	506.26
A11	2	R0193.7X12.5				
p1011	2	R0193.7X12.5	4384	S235	244.86	489.72
Waga pozycji [kg]					244.86	489.72
Razem						4899.49

Klasa wykonania konstrukcji
stalowych EXC2
Gatunek stali S235

1. Projekt wykonawczy należy zweryfikować pod kątem ostatecznych wytycznych pozostałych branż. Należy szczególnie zwrócić uwagę na rodzaj zastosowanych podpór oraz siły działające na konstrukcję.
2. Materiały do spawania przyjmować zgodnie z przyjętą technologią spawania (instrukcja technologiczna spawania opracowana przez wytwórnię konstrukcji stalowej).
3. Wysokość spoin pachwinowych nieznaczonych wykonać jako 0,7 grubości cieńszego z łączonych elementów, spoiny pachwinowe wykonać po całym obwodzie łączonych elementów, nieznaczone spoiny czółowe wykonać na pełen przelot przekroju łączącego.
4. Podstawowym dokumentem odniesienia jest PN-EN 1090.
5. Przed przystąpieniem do prefabrykacji wykonać pomiary sprawdzające. W przypadku rozbieżności należy dokonać korekty projektowanych elementów konstrukcyjnych w porozumieniu z Projektantem.
6. Główne wymiary elementów konstrukcyjnych należy sprawdzić na montażu.
7. Ostre kądownie stepić.
8. Zabezpieczenie antyrozprysku konstrukcji stalowych wykonać do stopnia C-3 przez ocynkowanie ogniowe albo malowanie proszkowe malarskim epoksydowym, poliuretanowym (podkład powłoka epoksydowa, nawierzchnia powłoka poliuretanowa, kolor powłoki nawierzchniowej uzgodnić z użytkownikami).
9. Wykonawca, przed przystąpieniem do robót zobowiązany jest do zapoznania się z dokumentacją, a w przypadku pytań lub niejasności do kontaktu z Projektantem.
10. Do połączeń śrubowych stosować wyroby śrubowe wg norm (zestaw śruby: śruba, nakrętką, 2xpodkładka):
 - 10.1. śruby klasy 8.8 wg PN-EN ISO 4014,
 - 10.2. nakrętki klasy 8 wg PN-EN ISO 4032,
 - 10.3. podkładki twardeści 200HV wg PN-EN ISO 7089.
11. Łączniki zabezpieczenie przez ocynkowanie zgodnie z PN-EN ISO 10683, PN-EN ISO 10684.
12. Uszkodzoną powłokę malarską przy wykonywaniu dodatkowych elementów, uzupełnić przez malowanie.
13. Montaż konstrukcji zgodny z opisem technicznym.

TEMAT

Plenerowa estrada na terenie rekreacyjno – kulturalnym w Toruniu – Czerniewicach

ADRES

87-100 Toruń, Czerniewice, nr działki: 602; obręb 76

INVESTOR

Gmina Miasta Toruń, ul Wały gen. Sikorskiego 8, 87-100 Toruń

TYTUŁ

A10,A11,A4,A7,A8,A9

	DATA	IMIĘ I NAZWISKO	UPRAWNIENIA	PODPIS	
zamawiający	03.06.2022				
opracował	03.06.2022	inż. bud. Maria Szulczewska	UAN-KZ-7210/296/85		
projektował	02.06.2022	mgr inż. Jarosław Śliwczyński			
POWŁOKA None		Pracownia projektowa Jarosław Śliwczyński ul. Grochowa 27, 88-100 Inowrocław NIP 556 265 61 68 695 950 412 jaroslaw.sliwczynski@gmail.com			
MATERIAŁ S235					
SKALA	ARKUSZ	RYSUNEK	STADIUM	NR RYS.	REWIZJA
1:10,1:33 1/3,1:50	A2	KS-103	P.W.	KS-103	Rev0