

AUSSCHREIBUNGS - LEISTUNGSVERZEICHNIS

LV-Bezeichnung

LV-Code

LV\DIVERSE LV\LV-12-0005

Dokumentnummer

LVDIVERSE LVLV-12-0005

Vorhaben

Abgabeort

Angebotsöffnung

Auftraggeber

LV-Ersteller

Akzo Nobel Coatings GmbH
5161 Elixhausen, Aubergstrasse 7
Lettner Nicole

geprüfte Summen

Summe LV

..... EUR

..... EUR

Aufschlag/Nachlass

..... EUR

..... EUR

Gesamtpreis

..... EUR

..... EUR

zuzüglich ... % USt.

..... EUR

..... EUR

Angebotspreis

..... **EUR**

..... **EUR**

Ort und Datum

Rechtsgültige Unterfertigung

LGPosNr.	Z	Beschreibung der Leistung				W
PZZV		Lohn	Sonstiges	Einheitspreis	Menge EH	Positionspreis

LB-HB-018

Preisangaben in EUR

Ständige Vorbemerkung der LB

Soweit in Vorbemerkungen oder Positionstexten nicht anders angegeben, gelten folgende Regelungen.

1. Standardisierte Leistungsbeschreibung:

Dieses Leistungsverzeichnis (LV) wurde mit der Standardisierten Leistungsbeschreibung Hochbau, Version 18, 2009-11, herausgegeben vom Bundesministerium für Wirtschaft, Familie und Jugend (BMWFJ), erstellt.

2. Unklarheiten, Widersprüche:

Bei etwaigen Unklarheiten oder Widersprüchen in den Formulierungen gilt nachstehende Reihenfolge:

1. Folgetext einer Position (vor dem zugehörigen Grundtext)
2. Positionstext (vor den Vorbemerkungen)
3. Vorbemerkungen der Unterleistungsgruppe
4. Vorbemerkungen der Leistungsgruppe
5. Vorbemerkungen der Leistungsbeschreibung

3. Material/Erzeugnis/Type:

Bauprodukte (z.B. Baumaterialien, Bauelemente, Bausysteme) werden mit dem Begriff Material bezeichnet, für technische Geräte und Anlagen wird der Begriff Erzeugnis/Type verwendet.

4. Bieterangaben zu Materialien/Erzeugnisse/Typen:

Die in den Bieterlücken angebotenen Materialien/Erzeugnisse/Typen entsprechen mindestens den in der Ausschreibung bedungenen oder gewöhnlich vorausgesetzten technischen Anforderungen.

Angebote Materialien/Erzeugnisse/Typen gelten für den Fall des Zuschlages als Vertragsbestandteil. Änderungen sind nur mit ausdrücklicher Zustimmung des Auftraggebers zulässig.

Auf Verlangen des Auftraggebers weist der Bieter die im Leistungsverzeichnis bedungenen oder gewöhnlich vorausgesetzten technischen Anforderungen vollständig nach (Erfüllung der Mindestqualität).

5. Beispielhaft genannte Materialien/Erzeugnisse/Typen:

Sind im Leistungsverzeichnis zu einzelnen Positionen zusätzlich beispielhafte Materialien/Erzeugnisse/Typen angeführt, können in der Bieterlücke gleichwertige Materialien/Erzeugnisse/Typen angeboten werden. Die Kriterien der Gleichwertigkeit sind in der Position beschrieben.

Setzt der Bieter in die Bieterlücke keine Materialien/Erzeugnisse/Typen seiner Wahl ein, gelten die beispielhaft genannten Materialien/Erzeugnisse/Typen als angeboten.

6. Zulassungen:

Alle verwendeten Materialien/Erzeugnisse/Typen haben alle für den projektspezifischen Verwendungszweck erforderlichen Zulassungen oder CE-Kennzeichen.

7. Leistungsumfang:

Jede Bezugnahme auf bestimmte technische Spezifikationen gilt grundsätzlich mit dem Zusatz, dass auch rechtlich zugelassene gleichwertige technische Spezifikationen vom Auftraggeber anerkannt werden, sofern die Gleichwertigkeit vom Auftragnehmer nachgewiesen wird.

Alle beschriebenen Leistungen umfassen auch das Liefern der zugehörigen Materialien/Erzeugnisse/Typen einschließlich Abladen, Lagern und Fördern (Verträgen) bis zur Einbaustelle.

Sind für die Inbetrieb- oder Ingebrauchnahme einer erbrachten Leistung besondere Überprüfungen, Befunde, Abnahmen, Betriebsanleitungen oder dergleichen erforderlich, sind etwaige Kosten hierfür in die Einheitspreise einkalkuliert.

8. Nur Liefern:

LGPosNr. PZZV	Z	Beschreibung der Leistung				W Positionspreis
		Lohn	Sonstiges	Einheitspreis	Menge EH	

LB-HB-018

Preisangaben in EUR

Ist ausdrücklich nur das Liefern vereinbart, ist der Transport bis zur vereinbarten Abladestelle (Lieferadresse) und das Abladen in die Einheitspreise einkalkuliert.

9. Nur Verarbeiten oder Versetzen/Montieren:

Ist ausdrücklich nur das Verarbeiten oder Versetzen/Montieren von Materialien/Erzeugnissen/Typen vereinbart, ist das Fördern (Vertragen) von der Lagerstelle oder von der Abladestelle bis zur Einbaustelle in den jeweiligen Einheitspreis der zugehörigen Verarbeitungs- oder Versetz-/Montagepositionen einkalkuliert.

10. Geschoße:

Alle Leistungen gelten ohne Unterschied der Geschoße.

45 Beschichtungen auf Holz und Metall

Ausmaßfeststellung:

Diese erfolgt gemäß ÖNORM gemessen in der Architekturlichte. Ist eine solche nicht vorhanden (z.B. bei Gangfenstern), wird den Abmessungen der Stocklichte jeweils 10 cm zugeschlagen.

Besteht ein Fenster aus Flügeln, deren Gesamtglasfläche je Flügel unterschiedliche Faktoren ergeben, ist die Architekturlichte entsprechend zu unterteilen (z.B. Mitte Kämpfer, Mitte Mittelstück).

Bei Kastenfenstern werden einscheibig oder mit Verbundsicherheitsglas verglaste Flügel mit den Faktoren für Einfachfenster, mit Isolierglas verglaste Flügel mit den Faktoren für Isolierglasfenster verrechnet. Weisen Verbundfenster in einer Ebene Isolierglas und in der anderen Ebene eine einfache Verglasung auf, so werden die Ebenen gesondert mit den unterschiedlichen Faktoren für Isolierglasfenster und für Einfachfenster verrechnet.

Die Länge von Sprossen wird in der Glaslichte zwischen den Flügelhölzern gemessen. Über Sprossenkreuzungen wird hinweg gemessen.

Flächen mit Fries und Füllung, einschließlich eingelassener oder aufgesetzter Leisten, gelten als profilierte Werkstücke. Werkstücke, deren Kanten mit dem Fasenhobel bearbeitet wurden sowie viertelkreisförmige, konvexe Kanten gelten als nicht profiliert; viertelkreisförmige, konkave Kanten gelten als profiliert. Werkstücke mit montierten einfachen Glas- oder Abdeckleisten gelten als profilierte Werkstücke, wenn der Rück- oder Vorsprung dieser Leisten größer als 6 mm ist.

Der Zuschlag bei einem Fußbodengefälle von mehr als 10 Prozent erfolgt nicht, wenn Arbeitsgerüste vom Auftraggeber beigestellt oder gesondert vergütet werden.

Anstrich - Beschichtung:

Um den vielfältigen Aufbringungsmethoden gerecht zu werden, wird statt des Wortes Anstrich das Wort Beschichtung verwendet.

Stoffaufbau - Verträglichkeit:

Wenn nicht alle Stoffe eines Beschichtungsaufbaues Materialien desselben Herstellers sind, wird deren Verträglichkeit vom Auftragnehmer nachgewiesen. Bei Instandsetzungsarbeiten haftet der Auftragnehmer für die Verträglichkeit der neuen Beschichtungsstoffe mit den verbliebenen alten Beschichtungen.

Stoff und Aufbau gemäß Auftraggeber:

Für die vom Auftraggeber beispielhaft angeführten Materialien wird keine Eignungsprüfung verlangt.

Imprägnierung - Grundierung:

Soweit von anderen Professionisten Imprägnierungen und/oder Grundierungen vorgenommen worden sind, überprüft der Auftragnehmer deren Verträglichkeit mit seinen angegebenen Beschichtungsprogrammen.

Beschichtungsstoffe:

Die Stoffe werden in Originalbinden auf die Baustelle geliefert und erst dort in Verbrauchsbehälter

LGPosNr. PZZV	Z	Beschreibung der Leistung				W Positionspreis
		Lohn	Sonstiges	Einheitspreis	Menge EH	
LB-HB-018						Preisangaben in EUR

(Handgefäße) umgefüllt. Die Verarbeitungsvorschriften des Erzeugers werden eingehalten. Auf Verlangen wird dem Auftraggeber ein Exemplar dieser Vorschriften zur Verfügung gestellt.

Ausführung der Beschichtungen:

Die Begriffe einfache, Standard- und hochwertige Ausführung sind in der ÖNORM B 2230 Teil 1 und 3 definiert. Beschichtungen von Fensterflügeln und Türblättern im eingehängten Zustand erfolgen nur mit Zustimmung des Auftraggebers. Die trockenen Flächen werden vor jedem Arbeitsgang geschliffen und abgestaubt.

Erbringungsort:

Der Erbringungsort ist die Baustelle.

45S3 + Vorarbeiten auf Metall (SIKKENS)

Allgemeines:

Die Schichtdicken auf den Flächen, die dem Innenraum zugewandt sind, entsprechen denjenigen, die dem Außenbereich zugewandt sind.

Stoffprüfung/Proben:

Der Auftragnehmer stellt die für die Stoffprüfung erforderlichen Proben unentgeltlich zur Verfügung. Bei den Probeentnahmen werden aus dem Gebrauchsbehälter die verlangten Probemengen übergeben.

Das Ausbessern der durch Prüfungen beschädigten Stellen ist in die Einheitspreise einkalkuliert (wenn der Auftraggeber auch andere Prüfungen (z.B. Gitterschnittprüfungen der Haftfestigkeit, Schnitte zur Kontrolle der Anzahl und Dicken der aufgetragenen Beschichtungen durchführt).

Instandsetzungsarbeiten/Vorarbeiten:

Bei Instandsetzungsarbeiten überprüft der Auftragnehmer, ob vor Beginn der Beschichtungsarbeiten alle Bauteile von den vorangegangenen Gewerken (z.B. Tischler, Schlosser, Glaser.) instandgesetzt sind. Nicht richtig instandgesetzte Bauteile werden vom Auftragnehmer nicht behandelt und der Auftraggeber wird davon in Kenntnis gesetzt.

Der Auftragnehmer prüft die vorhandene Farbluft, Gangbarkeit der Beschläge, Reparaturverglasung und Oberfläche. Neue oder gänzlich abgeschliffene Teile, die der Witterung und der Feuchtigkeit ausgesetzt sind, werden imprägniert oder mit Korrosionsschutz vorbehandelt.

Der Auftragnehmer gibt die zu verwendenden Erzeugnisse den vorangegangenen Gewerken rechtzeitig bekannt.

Verarbeitungsrichtlinien:

Die Verarbeitungsrichtlinien des Erzeugers (z.B. SIKKENS) werden eingehalten, einschließlich der angegebenen Gesamttrockenschichtdicken der einzelnen Beschichtungssysteme.

Es werden nur systemzugehörige Produkte verwendet. Fremdprodukte werden nur nach schriftlicher Vereinbarung mit dem Auftraggeber verwendet.

Vor dem Beginn der Beschichtungsarbeiten prüft der Auftragnehmer, dass alle Verunreinigungen und etwaige Fremdstoffe, wie Trenn- und Netzmittel, die die Haftfestigkeit der Beschichtung beeinträchtigen, entfernt sind.

Ausführung der Beschichtungen:

Es gilt die ÖNORM B 2230-1, ferner wird auf die ÖNORM EN 927 hingewiesen.

Soll-Trockenschichtdicken für Anstriche und Beschichtungen auf ungekitteten Flächen werden nach Technischen Merkblättern eingehalten.

Gemäß BFS-Merkblatt Nr. 5 Zink. Aluminiumflächen gründlich mit Nitroverdünnung reinigen oder entfetten, schleifen mit Nylon- oder Perlonvlies bis zur restlosen Entfernung der Korrosionserscheinungen. Gemäß BFS-Merkblatt Nr. 6 Aluminium. Nicht funktionsfähige Abdichtungen zu anderen Bauteilen rückstandsfrei entfernen und sach- und fachgerecht gemäß DIN 18540, Teil 3, erneuern. Holzschutzmittel nach DIN 68 800 Teil 3. Besondere Nebenleistungen je

LGPosNr.	Z	Beschreibung der Leistung				W
PZZV		Lohn	Sonstiges	Einheitspreis	Menge EH	Positionspreis

LB-HB-018

Preisangaben in EUR

nach Erfordernissen des Objektes BFS Nr. 18.

Laut ÖNORM B 2230 werden bei deckenden Beschichtungen Zwischenschichten durch Tönung leicht unterscheidbar gemacht.

Der Auftragnehmer verpflichtet sich, gemäß ÖNORM vor Ausführung seiner Arbeiten den Untergrund auf seine Eignung als Beschichtungsträger zu prüfen. Vorgefundene Mängel werden dem Auftraggeber schriftlich mitgeteilt.

Einkalkulierte Leistungen:

In die Einheitspreise der Vorarbeiten sind die Besichtigung der zu beschichtenden Bauteile sowie alle vom Zustand der Bauteile abhängigen Leistungen zur Herstellung eines Untergrundes für die nachfolgende Beschichtung einkalkuliert. Mängel, die mit den ausgeschriebenen Methoden nicht behebbar sind, werden dem Auftraggeber unverzüglich schriftlich mitgeteilt.

Vorbereiten von Zinkoberflächen:

- Eine sorgfältige Vorbereitung der Oberflächen ist für das Haften von Beschichtungen auf Zink, feuerverzinkten sowie elektrolytisch (galvanisch) verzinkten Oberflächen von ausschlaggebender Bedeutung. Die Vorbereitung ist auf Zink und verzinkten Bauteilen außen und innen erforderlich.
- Die Vorbereitung des Untergrundes beinhaltet: Das Aufrauen und das Entfernen von Schmutz-, Fett- und Ölresten sowie das Beseitigen von Korrosionsprodukten (Zinksalzen) und ggf. das Entfernen von Chromatierungen durch Schleifen.
- Weiters wird die Zinkoberfläche mit einer ammoniakalischen Netzmittelwäsche unter Verwendung von Korund Kunststoffmies, wie z.B. SCOTCH-BRITE oder dgl. behandelt. Auf 10 l Wasser kommt ca. 1/2 l einer 25%igen Ammoniaklösung (Salmiakgeist).
- Beim Nassschleifen mit diesem Netzmittel-Ammoniak-Wasser-Gemisch wird der entstandene feine Schaum etwa 10 Minuten auf der Fläche belassen. Anschließend wird nochmals nass nachgeschliffen, bis der Schaum metallisch grau wird. Danach wird gründlich mit klarem Wasser nachgewaschen, bis der Schaum entfernt ist. Es wird keinesfalls Stahlwolle zum Schleifen verwendet.
- Ist diese Vorbereitung, bedingt durch Bauart, Größe der Konstruktion, den Korrosionsgrad der Zinkoberfläche oder spezielle Beanspruchung, unzureichend, so werden in Abstimmung mit dem Beschichtungshersteller auch andere Reinigungsverfahren, wie z.B. Dampfstrahl-, Hochdruckreinigungen unter Chemikalienzusatz oder leichtes Überstrahlen (Fächern) angewendet.
- Diese für die Haltbarkeit der Beschichtung unerlässliche Oberflächenvorbehandlung ist keine Nebenleistung und wird mit eigenen Positionen verrechnet.

Vorbereiten von Metalloberflächen:

- Eine sorgfältige Vorbereitung der Oberflächen ist für das Haften von Beschichtungen auf NE-Metallflächen (z.B. Aluminium) von ausschlaggebender Bedeutung.
- Die Vorbereitung des Untergrundes beinhaltet: Das Aufrauen und das Entfernen von Schmutz-, Fett- und Ölresten.
- Die Reinigung erfolgt mit einem Lösemittel unter Verwendung von Korund Kunststoffmies wie z.B. SCOTCH-BRITE. Nach dem Nassschleifen erfolgt eine neuerliche Reinigung mit einem Lösemittel (Nitrowaschverdünnung).
- Ist diese Vorbereitung, bedingt durch Bauart, Größe der Konstruktion oder spezielle Beanspruchung, unzureichend, so werden in Abstimmung mit dem Beschichtungshersteller auch andere Reinigungsverfahren wie z.B. Dampfstrahl-, Hochdruckreinigungen unter Chemikalienzusatz oder leichtes Überstrahlen (Fächern) angewendet.
- Diese für die Haltbarkeit der Beschichtung unerlässliche Oberflächenvorbehandlung ist keine Nebenleistung und wird mit eigenen Positionen verrechnet.

Vorbereiten von Stahloberflächen:

LGPosNr.	Z	Beschreibung der Leistung				W
PZZV		Lohn	Sonstiges	Einheitspreis	Menge EH	Positionspreis

LB-HB-018 Preisangaben in EUR

- Eine sorgfältige Vorbereitung der Oberflächen ist für das Haften von Beschichtungen auf Stahl von ausschlaggebender Bedeutung.
- Die Vorbereitung des Untergrundes beinhaltet: Das Aufrauen und das Entfernen von Zunder (Walzhaut), Korrosion, Schmutz-, Fett- und Ölresten durch Sandstrahlen nach schwedischer Norm Sa 2 1/2 oder durch händisches oder mechanisches Entrosten und Reinigen nach schwedischer Norm Sa 3.
- Ist diese Vorbereitung, bedingt durch Bauart, Größe der Konstruktion oder spezielle Beanspruchung, unzweckmäßig, so werden in Abstimmung mit dem Beschichtungshersteller auch andere Reinigungsverfahren, wie z.B. Dampfstrahl-, Hochdruckreinigungen unter Chemikalienzusatz oder leichtes Überstrahlen (Fächern), angewendet.
- Diese für die Haltbarkeit der Beschichtung unerlässliche Oberflächenvorbehandlung ist keine Nebenleistung und wird mit eigenen Positionen verrechnet.

Leistungen des Auftragnehmers (z.B. SIKKENS):

Folgende Leistungen können auf Wunsch des Auftraggebers in Anspruch genommen werden:

- örtliche Kontrolle und Beratung
- Feuchtigkeitsmessung
- Schichtdickenmessung
- Laboruntersuchung
- laufende Baustellenkontrollen
- Hilfestellung bei der Abnahme
- Hilfestellung bei der Schlussfeststellung

Abkürzungen und Begriffe:

- Inst.: Instandsetzen
- NE Metall: Nicht Eisen Metalle
- 2K: 2-Komponenten
- deck.: deckend

Gleichwertigkeit:

Sofern in den Vorbemerkungen oder Positionen nichts anderes festgelegt ist, gelten als Kriterien der Gleichwertigkeit von beispielhaft angeführten Ausführungen alle technischen Spezifikationen, die im Leistungsverzeichnis beschrieben sind, sowie die besonderen Eigenschaften, die in den technischen Unterlagen des Erzeugers der beispielhaft angeführten Ausführung angegeben sind.

Wird in der Bieterlücke eine gleichwertige Ausführung angeboten, sind alle der beispielhaften Ausführung entsprechenden technischen Spezifikationen, eventuell in einem Beiblatt, angegeben.

45S301

Vorarbeiten auf Zinkoberflächen.

Bei neuen (Neu), unbeschichteten Oberflächen: Untergrund entfetten oder reinigen von Zinksalzen mit Salmiakwasser, gesamte Fläche anschleifen und mit reinem Wasser nachwaschen.

Abgerechnet wird nach dem Flächenmaß, Längenmaß oder je Stück.

45S301A + Neubau Vorarbeiten Zinkoberfläche (m2)

..... 0.00 m²

LGPosNr.	Z	Beschreibung der Leistung	Einheitspreis	Menge EH	W
PZZV		Lohn Sonstiges			Positionspreis
				LB-HB-018	Preisangaben in EUR
45S301B	+	Neubau Vorarbeiten Zinkoberfläche (m)			
			0.00 m
45S301C	+	Neubau Vorarbeiten Zinkoberfläche (ST)			
			0 Stk
45S302		Instandsetzen: Vorarbeiten auf Zinkoberflächen. Bei Erneuerungsbeschichtungen: schadhafte Altbeschichtung entfernen, intakte Altbeschichtung anschleifen (teil). Vorhandene Korrosionsstellen mechanisch entfernen. Reinigen der gesamten Flächen mit Salmiakwasser, gesamte Fläche anschleifen und mit reinem Wasser nachwaschen. Abgerechnet wird nach dem Flächenmaß, Längenmaß oder je Stück.			
45S302A	+	Inst.Vorarbeiten Zinkoberfläche teil (m2)			
			0.00 m ²
45S302B	+	Inst.Vorarbeiten Zinkoberfläche teil (m)			
			0.00 m
45S302C	+	Inst.Vorarbeiten Zinkoberfläche teil (ST)			
			0 Stk
45S303		Instandsetzen: Vorarbeiten auf Zinkoberflächen. Bei Erneuerungsbeschichtungen: vorhandene Altbeschichtung restlos entfernen (ganz), Korrosionsstellen mechanisch entfernen. Reinigen der gesamten Fläche mit Salmiakwasser, gesamte Fläche anschleifen und mit reinem Wasser nachwaschen. Abgerechnet wird nach dem Flächenmaß, Längenmaß oder je Stück.			
45S303A	+	Inst.Vorarbeiten Zinkoberfläche ganz (m2)			
			0.00 m ²
45S303B	+	Inst.Vorarbeiten Zinkoberfläche ganz (m)			
			0.00 m
45S303C	+	Inst.Vorarbeiten Zinkoberfläche ganz (ST)			
			0 Stk

LGPosNr.	Z	Beschreibung der Leistung	Einheitspreis	Menge EH	W
PZZV		Lohn Sonstiges			Positionspreis
			LB-HB-018 Preisangaben in EUR		
45S311		Vorarbeiten auf NE-Metallflächen. Bei neuen (Neu), unbeschichteten Oberflächen: Untergrund reinigen mit einem Lösemittel unter Verwendung von Korund Kunststoffmies wie z.B. SCOTCH-BRITE. Nach dem Nassschleifen erfolgt eine neuerliche Reinigung mittels Lösemittel (Nitrowaschverdünnung). Abgerechnet wird nach dem Flächenmaß, Längenmaß oder je Stück.			
45S311A	+	Neubau Vorarbeiten NE-Metallfläche (m2)		0.00 m ²
45S311B	+	Neubau Vorarbeiten NE-Metallfläche (m)		0.00 m
45S311C	+	Neubau Vorarbeiten NE-Metallfläche (ST)		0 Stk
45S312		Instandsetzen: Vorarbeiten auf NE-Metallflächen. Bei Erneuerungsbeschichtungen: schadhafte Altbeschichtung entfernen, intakte Altbeschichtung gründlich anschleifen (teil). Blanke Alu-Flächen gründlich anschleifen und mit einem Lösemittel (z.B. nach dem Nassschleifen unter Verwendung von Nitrowaschverdünnung) reinigen. Abgerechnet wird nach dem Flächenmaß, Längenmaß oder je Stück.			
45S312A	+	Inst.Vorarbeiten NE-Metallfläche teil (m2)		0.00 m ²
45S312B	+	Inst.Vorarbeiten NE-Metallfläche teil (m)		0.00 m
45S312C	+	Inst.Vorarbeiten NE-Metallfläche teil (ST)		0 Stk
45S313		Instandsetzen: Vorarbeiten auf NE-Metallflächen. Bei Erneuerungsbeschichtungen: Altbeschichtung ganz entfernen (ganz), Blanke Alu-Flächen gründlich anschleifen und mit einem Lösemittel (z.B. Nitrowaschverdünnung) reinigen. Abgerechnet wird nach dem Flächenmaß, Längenmaß oder je Stück.			
45S313A	+	Inst.Vorarbeiten NE-Metallfläche ganz (m2)		0.00 m ²

LGPosNr.	Z	Beschreibung der Leistung	Einheitspreis	Menge EH	W Positionspreis
PZZV		Lohn Sonstiges			

LB-HB-018 Preisangaben in EUR

45S313B + Inst.Vorarbeiten NE-Metallfläche ganz (m)

Bei Erneuerungsbeschichtungen (Ern.), Altbeschichtung ganz entfernen, Blanke Alu-Flächen gründlich anschleifen und reinigen mit einem Lösemittel (z.B. Nitrowaschverdünnung).

..... 0.00 m

45S313C + Inst.Vorarbeiten NE-Metallfläche ganz (ST)

Bei Erneuerungsbeschichtungen (Ern.), Altbeschichtung ganz entfernen, Blanke Alu-Flächen gründlich anschleifen und reinigen mit einem Lösemittel (z.B. Nitrowaschverdünnung).

..... 0 Stk

LG 45 Beschichtungen auf Holz und Metall Summe

Zusammenstellung der Leistungsgruppen

LG	BEZEICHNUNG	HB-018+ABK-004-SIK	Summe
45	Beschichtungen auf Holz und Metall	 EUR
Summe LV		 EUR

Nachlässe / Aufschläge

LG	Bezeichnung	Gesamt
45	Beschichtungen auf Holz und Metall EUR
	% Aufschlag/Nachlass %
	errechneter Betrag Aufschlag/Nachlass EUR
	Summe LG 45 inkl. Aufschlag/Nachlass EUR
LV	Summe inkl. Nachlässe/Aufschläge EUR
	% Aufschlag/Nachlass %
	errechneter Betrag Aufschlag/Nachlass EUR
	Summe LV inkl. proz. Aufschl./Nachl. EUR
	Gesamtpreis EUR
	zuzüglich % USt. EUR
	Angebotspreis EUR

SCHLUSSBLATT

Bezeichnung	Gesamt
Summe LV EUR
Summe Aufschläge/Nachlässe EUR
Gesamtpreis EUR
zuzüglich % USt. EUR
Angebotspreis EUR

INHALTSVERZEICHNIS

LG	BEZEICHNUNG	Seite
45	Beschichtungen auf Holz und Metall	2
	Zusammenstellung der Leistungsgruppen	9
	Aufschläge/Nachlässe	10
	Schlussblatt	11

Legende für Abkürzungen:

- TA: Kennzeichen „Teilangebot“
PU: Nummer Leistungsteil für Preisumrechnung
TS: Teilsummenkennzeichen (bei LV ohne Gliederung)
PZZV: Kennzeichen für Positionsart (P)
Zuordnungskennzeichen (ZZ)
Variantennummer (V)
V: Vorbemerkungskennzeichen
W: Kennzeichen „Wesentliche Position“