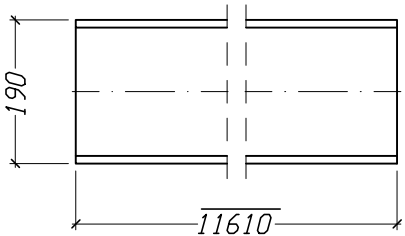
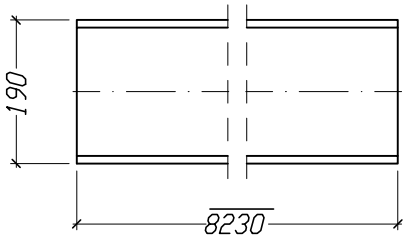


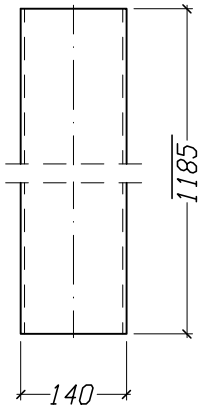
Pos. 1
HEA200 - .. 13100



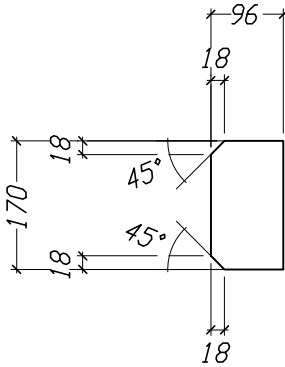
Pos. 7
HEA200 - .. 11610



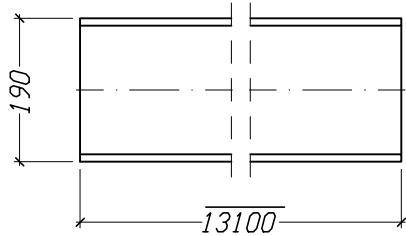
Pos. 13
HEA200 - .. 8230



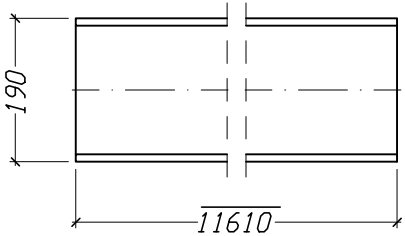
Pos. 1003
MSH140*5 - .. 1185



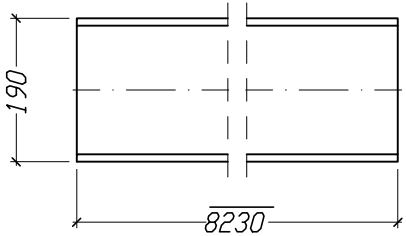
Pos. 1007
BL10*96 - .. 170



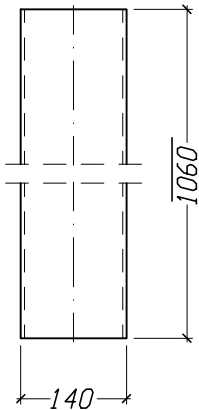
Pos. 2
HEA200 - .. 13100



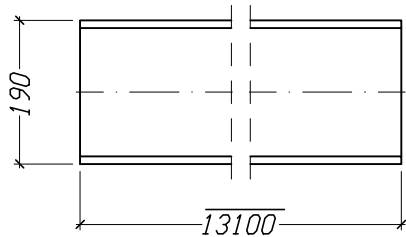
Pos. 8
HEA200 - .. 11610



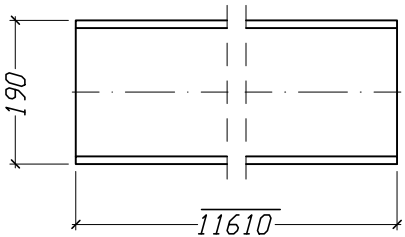
Pos. 14
HEA200 - .. 8230



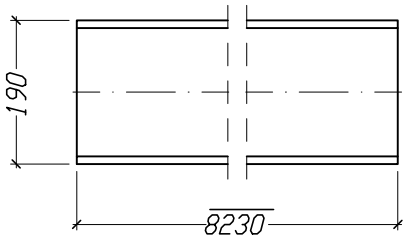
Pos. 1004
MSH140*5 - .. 1060



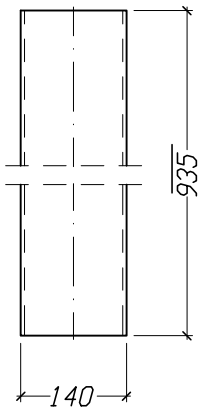
Pos. 3
HEA200 - .. 13100



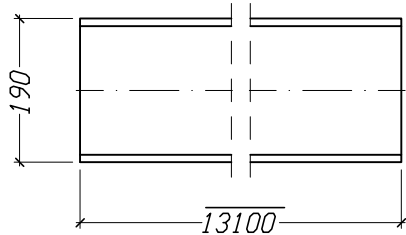
Pos. 9
HEA200 - .. 11610



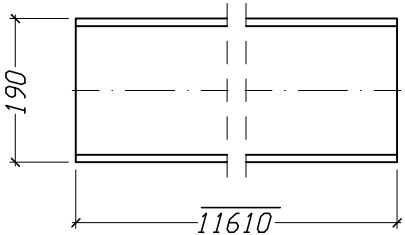
Pos. 15
HEA200 - .. 8230



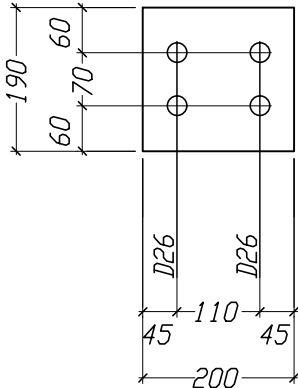
Pos. 1005
MSH140*5 - .. 935



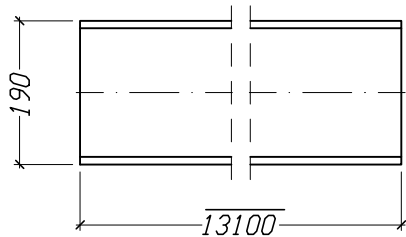
Pos. 4
HEA200 - .. 13100



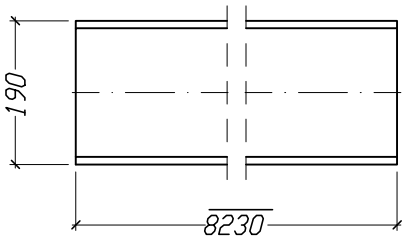
Pos. 10
HEA200 - .. 11610



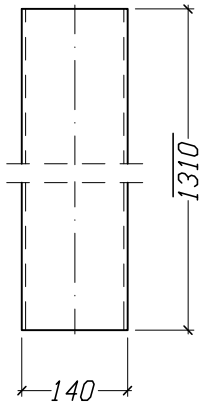
Pos. 1001
BL30*190 - .. 200



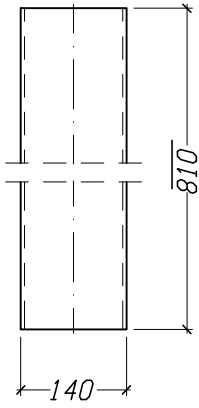
Pos. 5
HEA200 - .. 13100



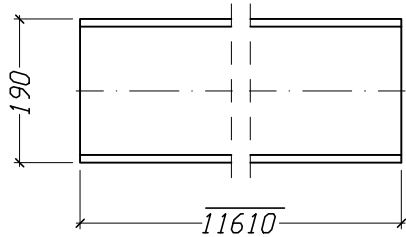
Pos. 11
HEA200 - .. 8230



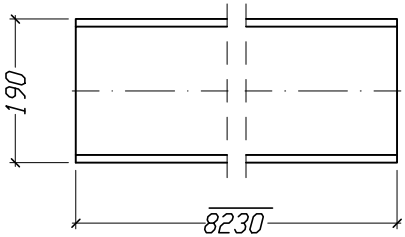
Pos. 1002
MSH140*5 - .. 1310



Pos. 1006
MSH140*5 - .. 810



Pos. 6
HEA200 - .. 11610



Pos. 12
HEA200 - .. 8230

- UWAGI:**
- Projekt warsztatowy został opracowany na podstawie:
 - projektu wykonawczego (PWy) dostarczonego i opracowanego przez biuro "4 AZ projekt"
 - udzielanych odpowiedzi, obliczeń-plików programu Robot przez biuro "4 AZ projekt"
 - rozpatrywać z podkładami stalowymi, żelbetowymi i architektonicznymi opracowanymi przez biuro " PM"
 - Klasa konstrukcji wg opisu technicznego (PWy)
 - Elementy projektu warsztatowego wynonano 0.0 mm
 - Zabezpieczenie antykorozyjne, p.poz. (FP), malowanie i RAL konstrukcji stalowej wg opisu technicznego (PWy)
 - Zabezpieczyć przed malowaniem części konstrukcji spawane na montażu
 - Sruby, nakretki, podkładki ocynkowane wg. opisu technicznego (PWy). Stal i śruby według list materiałowych.
 - Wymiary oznaczone xxxx nie są w skali
 - Oznaczenie kierunku montażu belki znakiem ∇
 - Wszystkie spoiny czołowe wykonać na pełną grubość (przekrój) dochodzącego elementu (profilu) uzyskując ich pełną 100% nośność.
 - Badania spoin według obowiązujących norm i opisu technicznego (PWy)
 - W połączeniach doczołowych: blachy czołowe o grubości >=25mm badać na rozwarstwienie, przygotowanie płaszczyzn styków doczołowych połączeń sprężnych wg. normy
 - Pozostałe uwagi na rysunkach schematach, listach materiałowych i w opisie technicznym (PWy)
 - Elementy konstrukcji stalowej na warsztacie powinny być znakowane techniką trwałą
 - Biuro Projektów Konstruktor oświadcza że nie jest autorem projektu budowlanego i wykonawczego (PWy)
 - Biuro Projektów Konstruktor jest autorem projektu warsztatowego i połączeń elementów stalowych wg. dostarczonych przez "4 AZ projekt" sił w pretach – pliki Robot
 - Projekt warsztatowy (model 3d, rzuty, przekroje, detale, rysunki) został zatwierdzony przez "4 AZ projekt"

NIEOZNACZONE SPOINY PACHWINOWE (t-gr. cienszego z łączonych el.)	a = 0,7t	
NIEOZNACZONE OBUSTRZONNE SPOINY PACHWINOWE (t-gr. cienszego z łączonych el.)	a = 0,5t	
min. spoina pachwinowa	a _{min} = 3 mm	
NIEOZNACZONE SPOINY CZOŁOWE – V i 1/2V (na pełen przetop)		

--	--	--	--
Rev.	ZMIANA		DATA
OPRACOWAŁ: Piotr Żak Agnieszka Kuschill	PODPIS: 	OPRACOWAŁ: .	PODPIS: .
KIEROWNIK ZESPOŁU Piotr Żak		PODPIS: .	
DZIEKI:		BIURO PROJEKTOWE - Piotr Żak	
INWESTOR:		KONSTRUKTOR	
TYTUŁ RYSUNKU:		ul. Mazowiecka 65	
FAZA PROJEKTU:		35-324 Rzeszów	
BRANŻA		tel. fax. +48 17 854 72 52	
NR PROJEKTU:		tel. kom. +48 693 135 165	
DATA:		e-mail: ppzak@go2.pl	
SKAL:		1: 10	
FORMAT:		A2-	
DVG		NR RYSUNKU	
REV.		20	