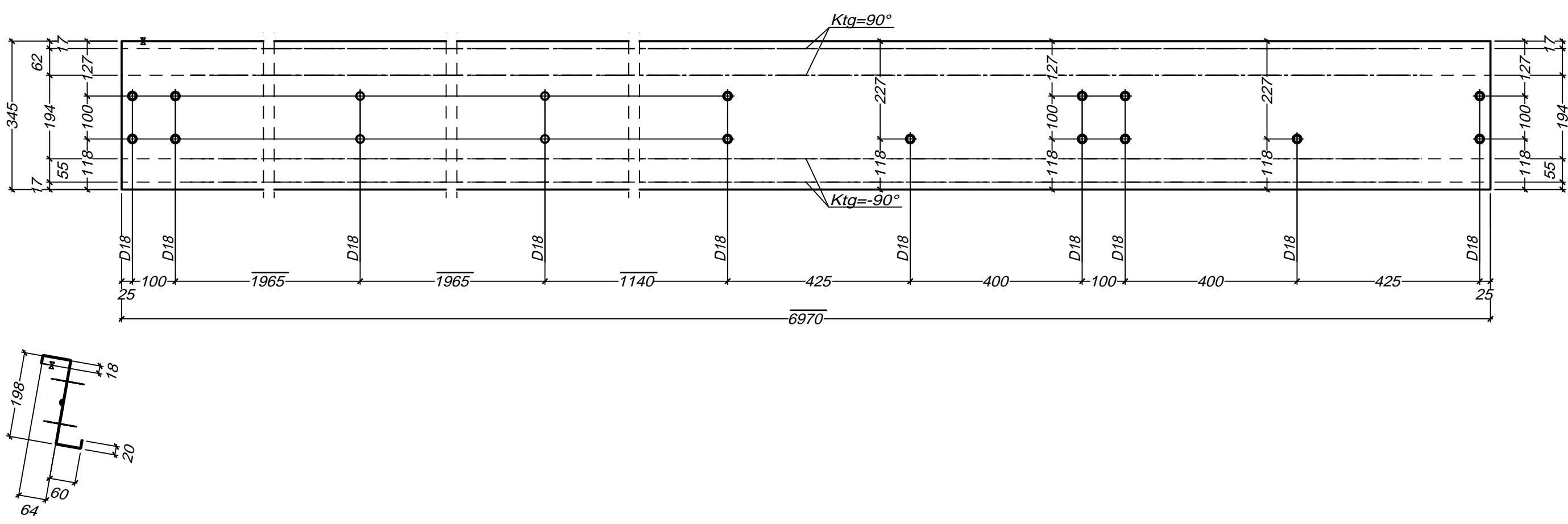
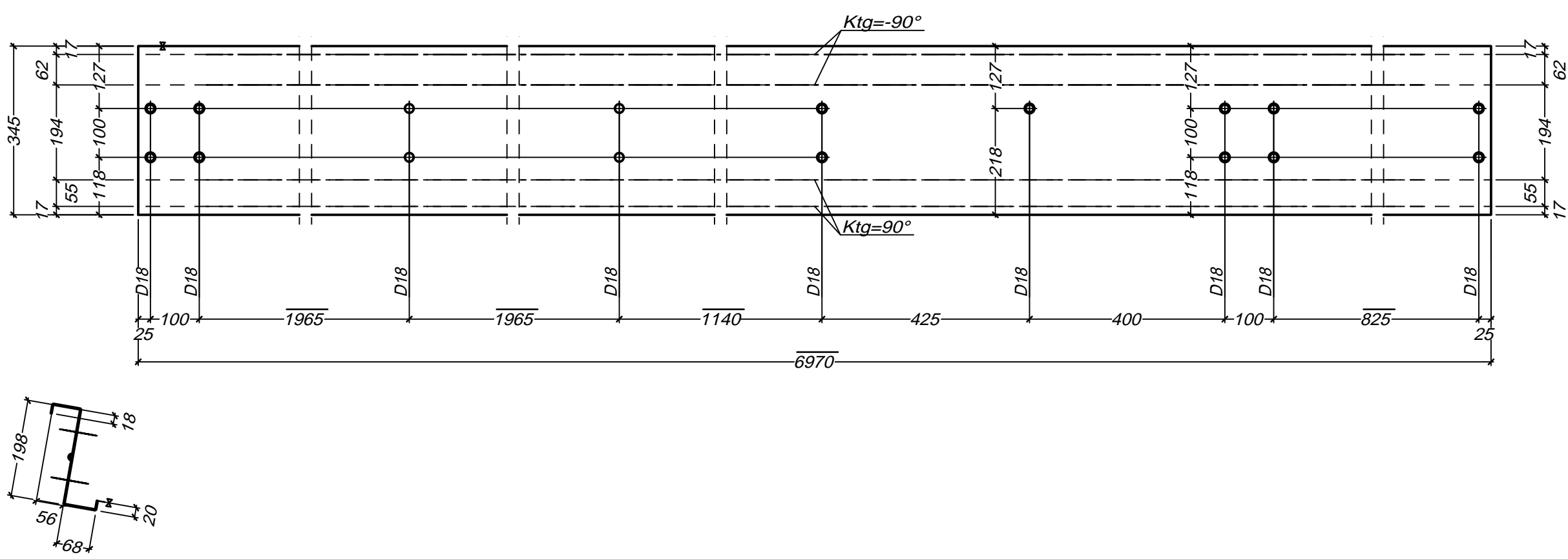


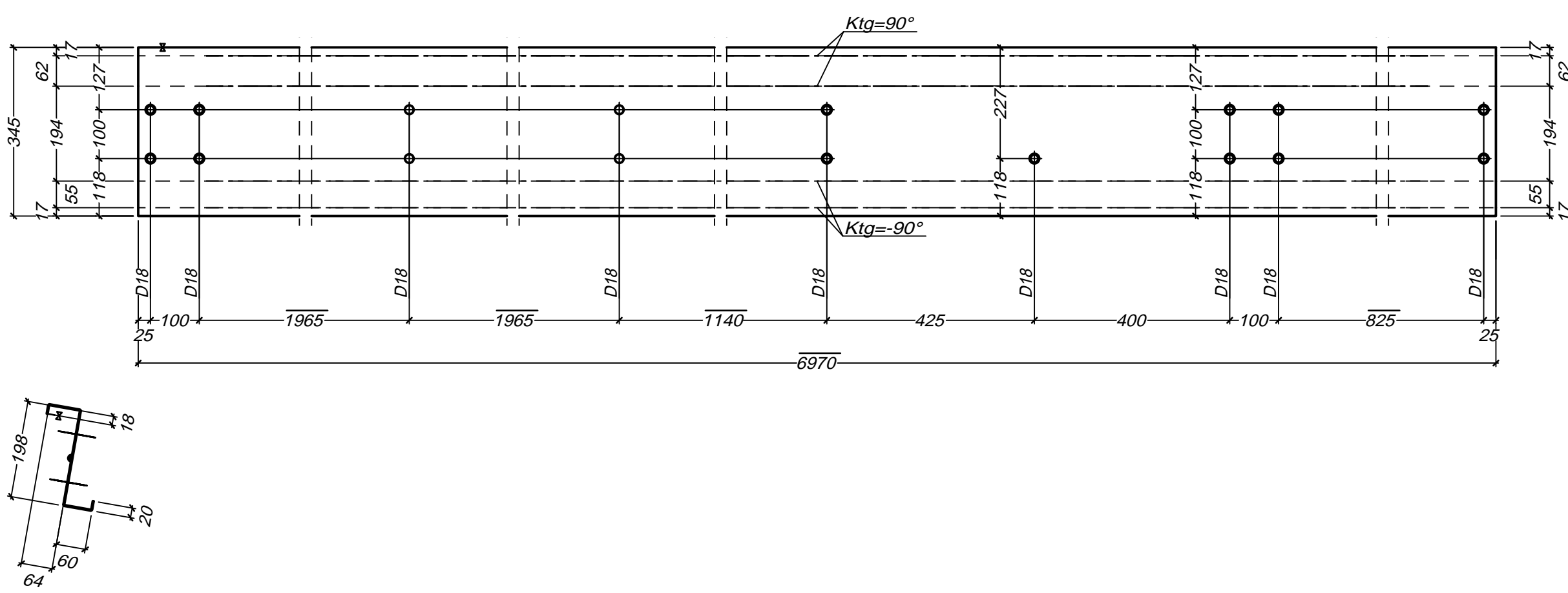
1 x Pos. 220
Z200686020 - S350GD..6970



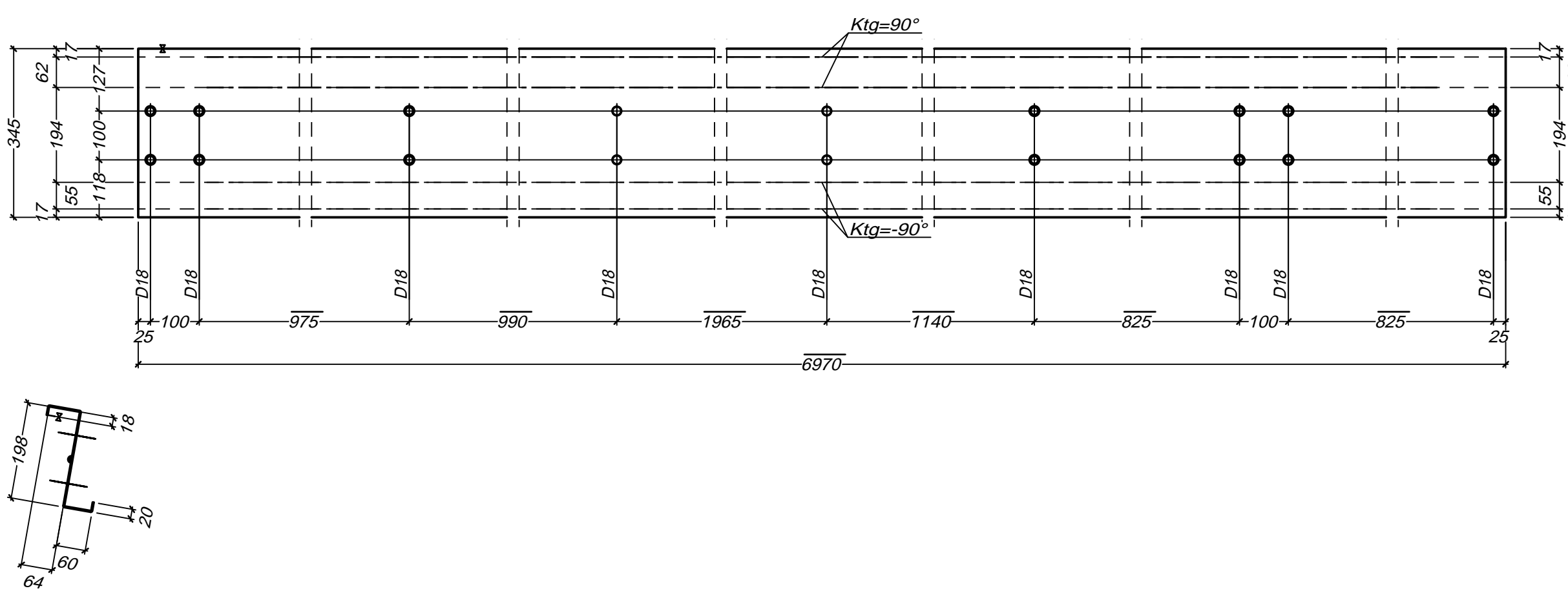
1 x Pos. 221
Z200686020 - S350GD..6970



1 x Pos. 222
Z200686020 - S350GD..6970



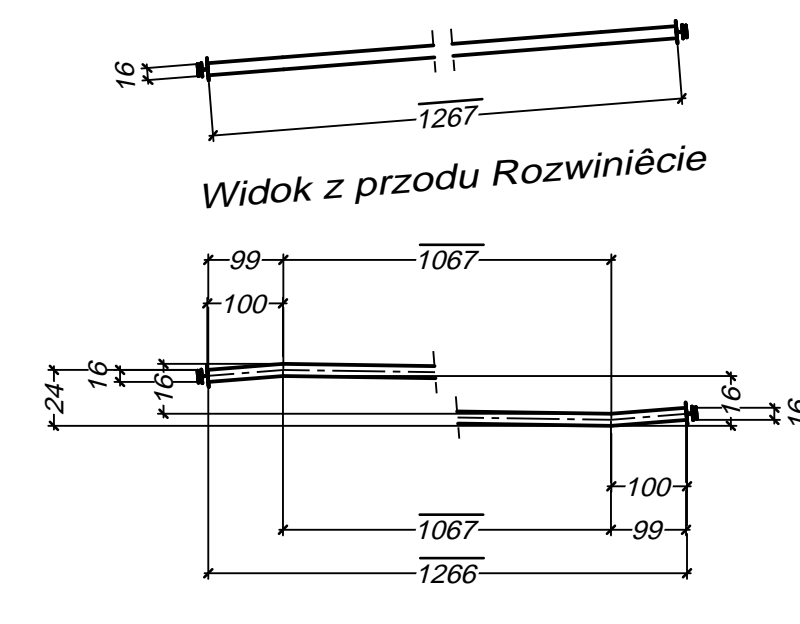
1 x Pos. 223
Z200686020 - S350GD..6970



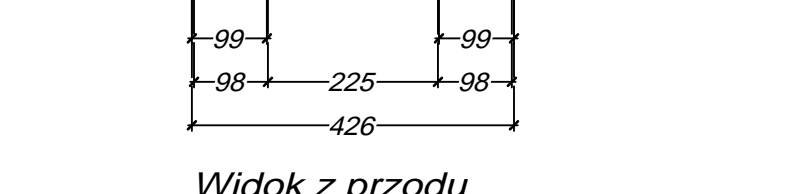
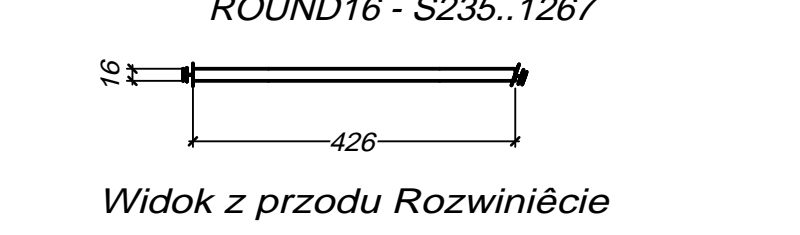
2 x Pos. 224
Z200686020 - S350GD..6970



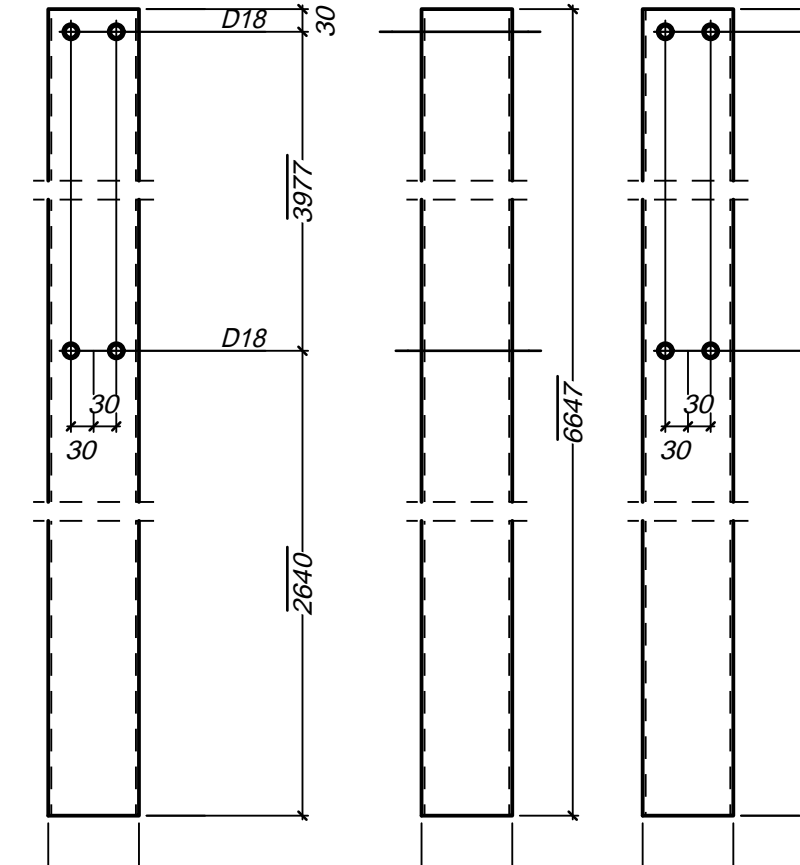
120 x Pos. 300
ROUND16 - S235..1695



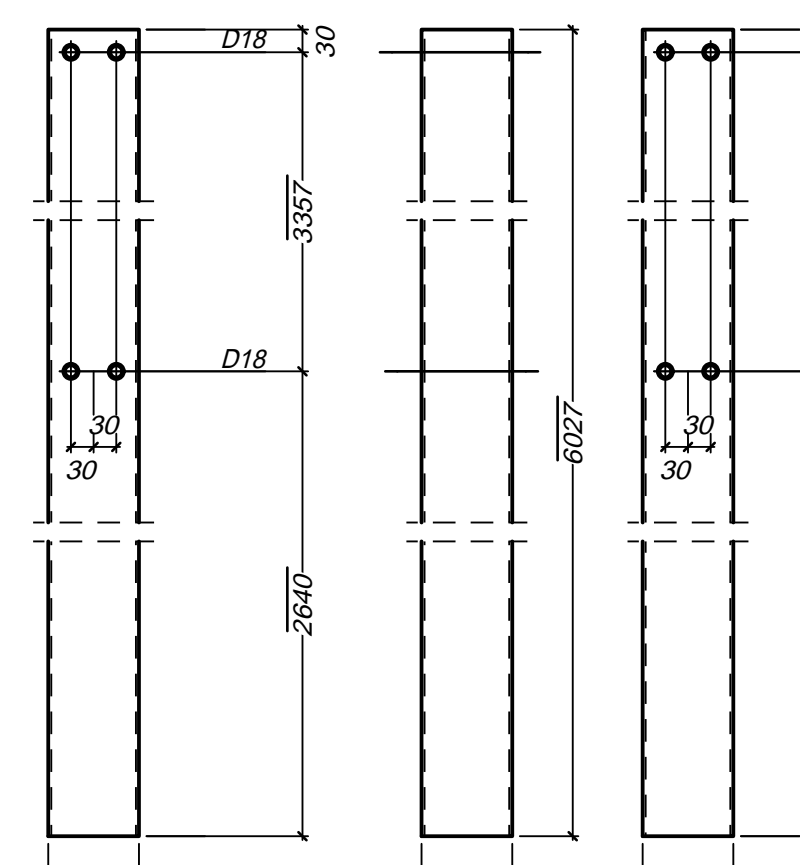
Widok z przodu



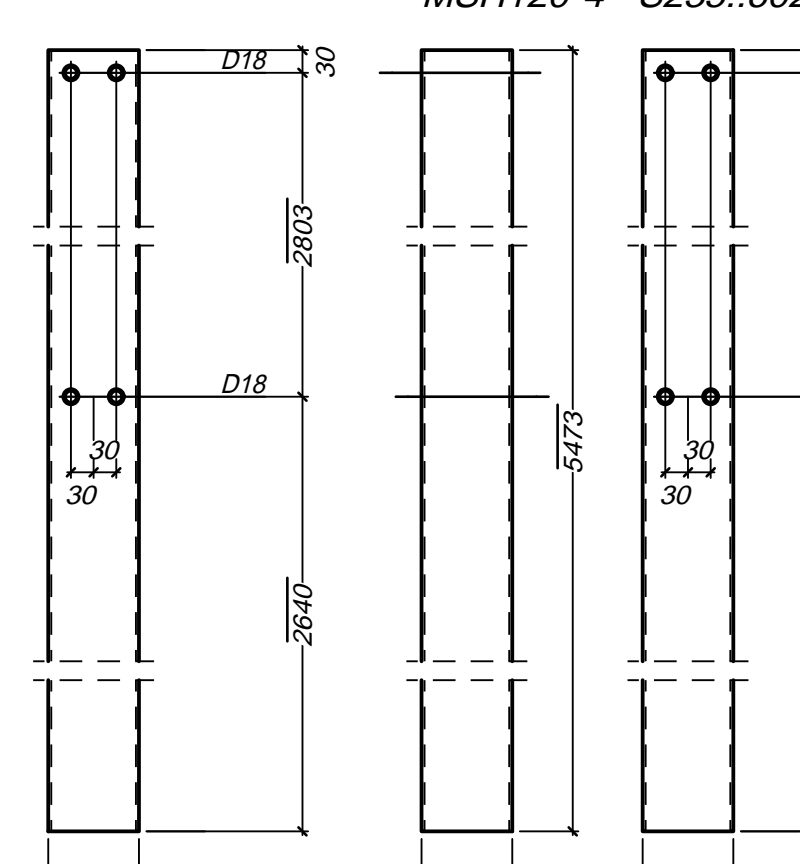
12 x Pos. 302
ROUND16 - S235..426



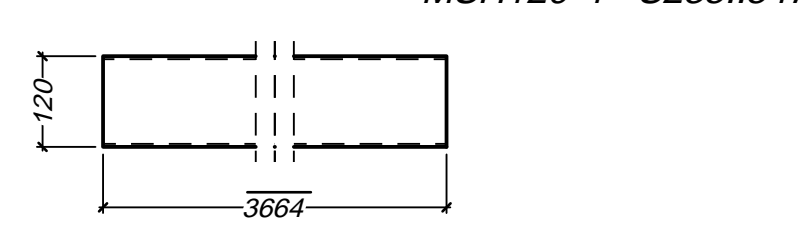
1 x Pos. 400
MSH120*4 - S235..664



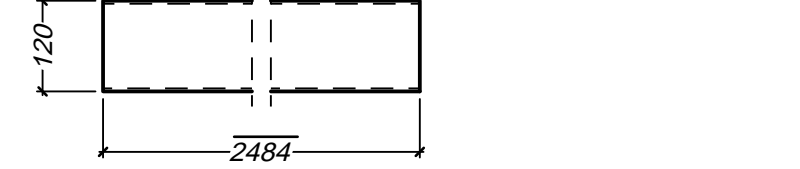
1 x Pos. 40°
MSH120*4 - S235, 60°



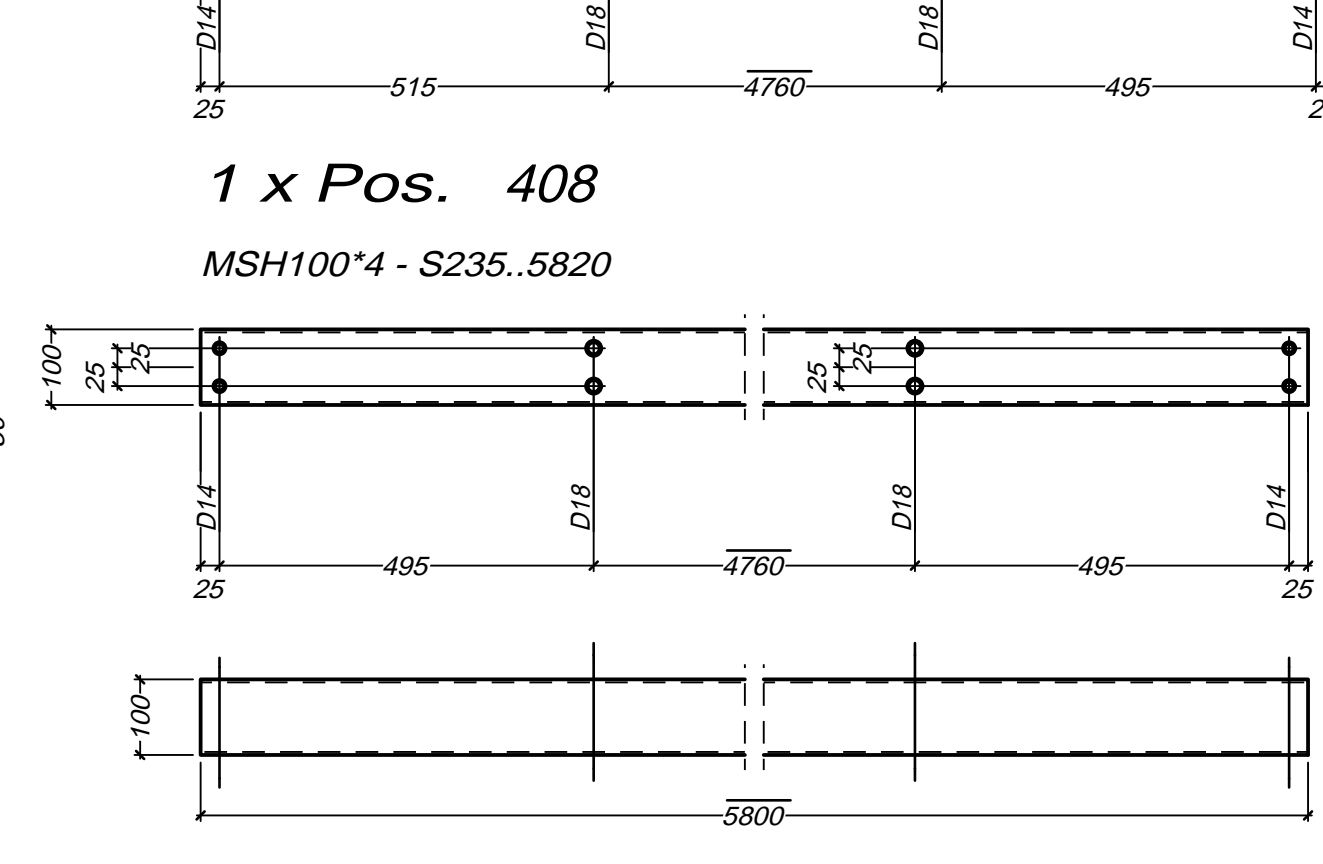
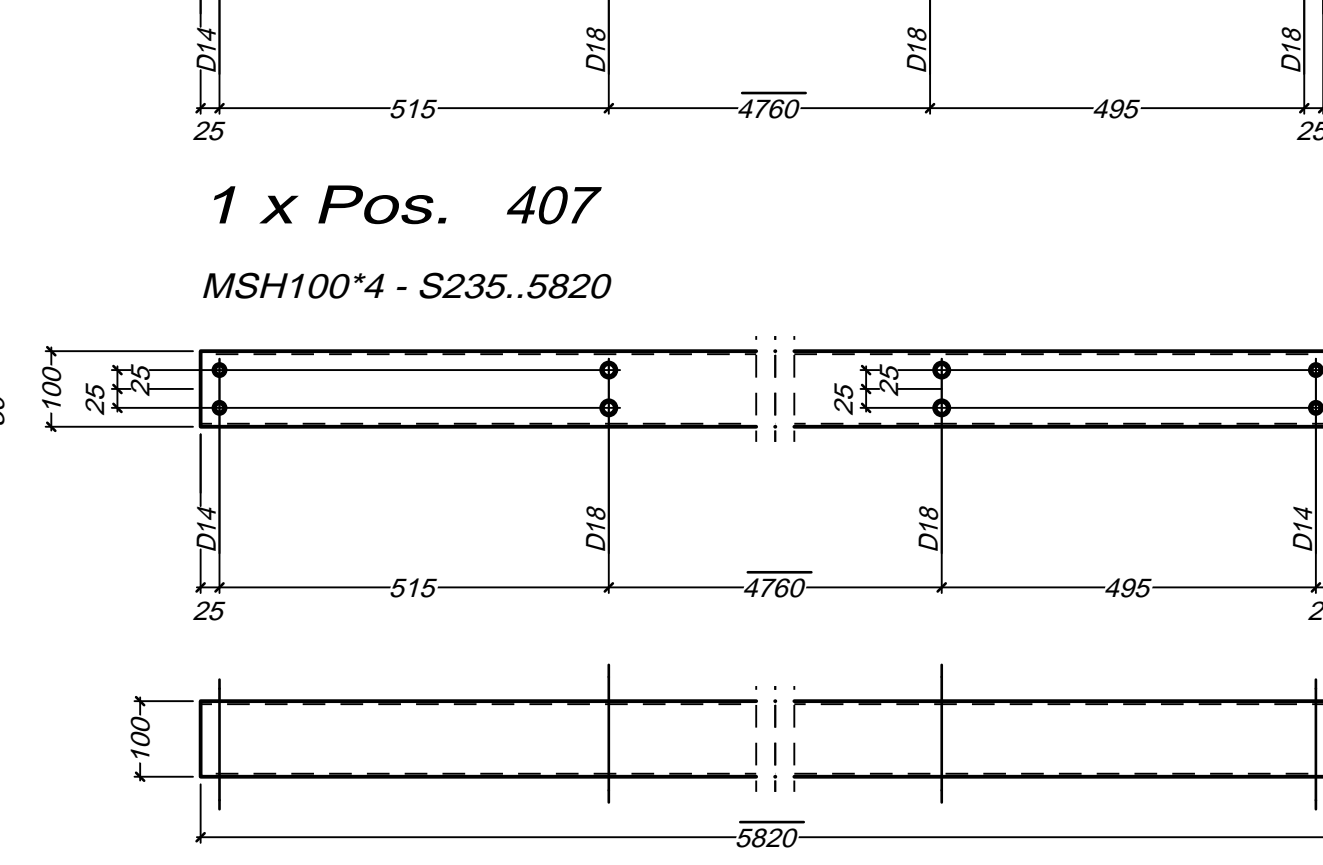
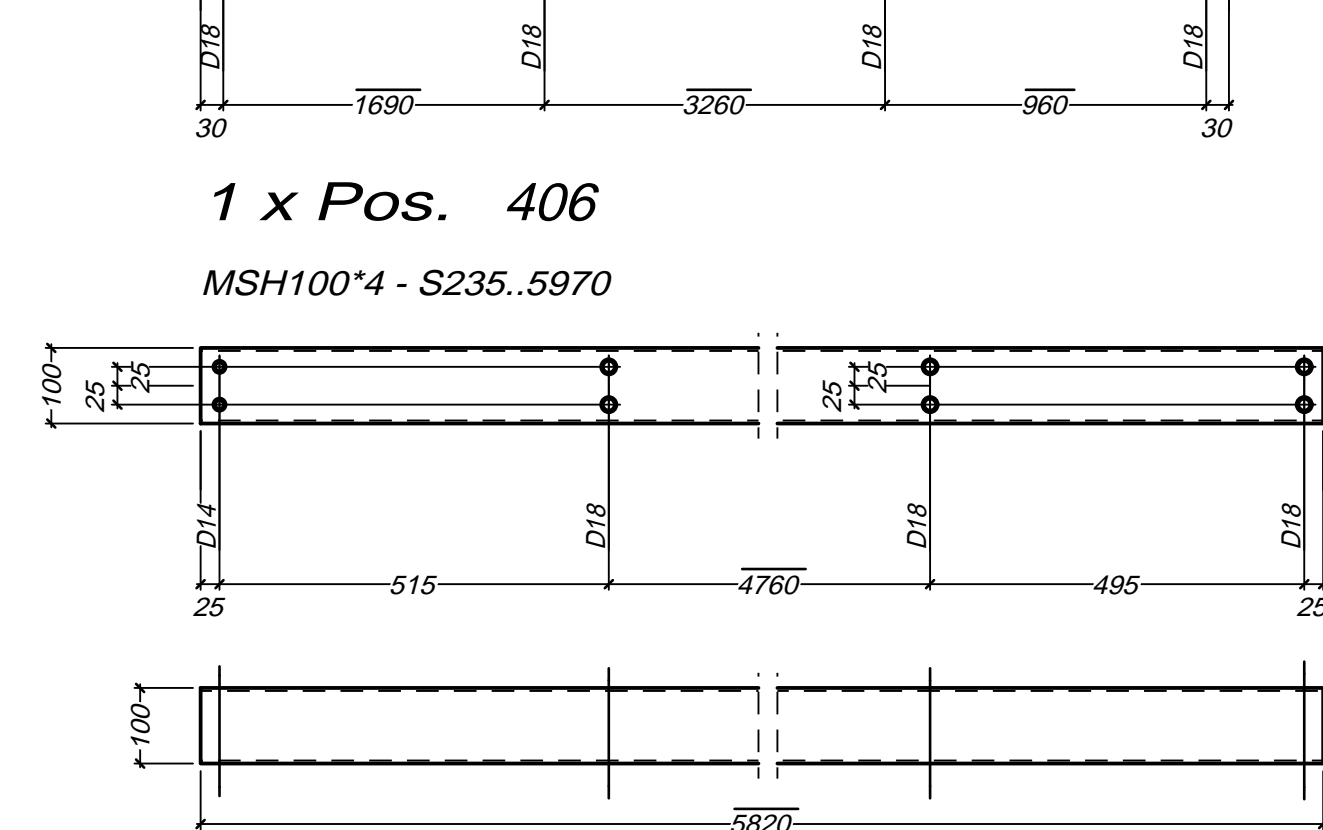
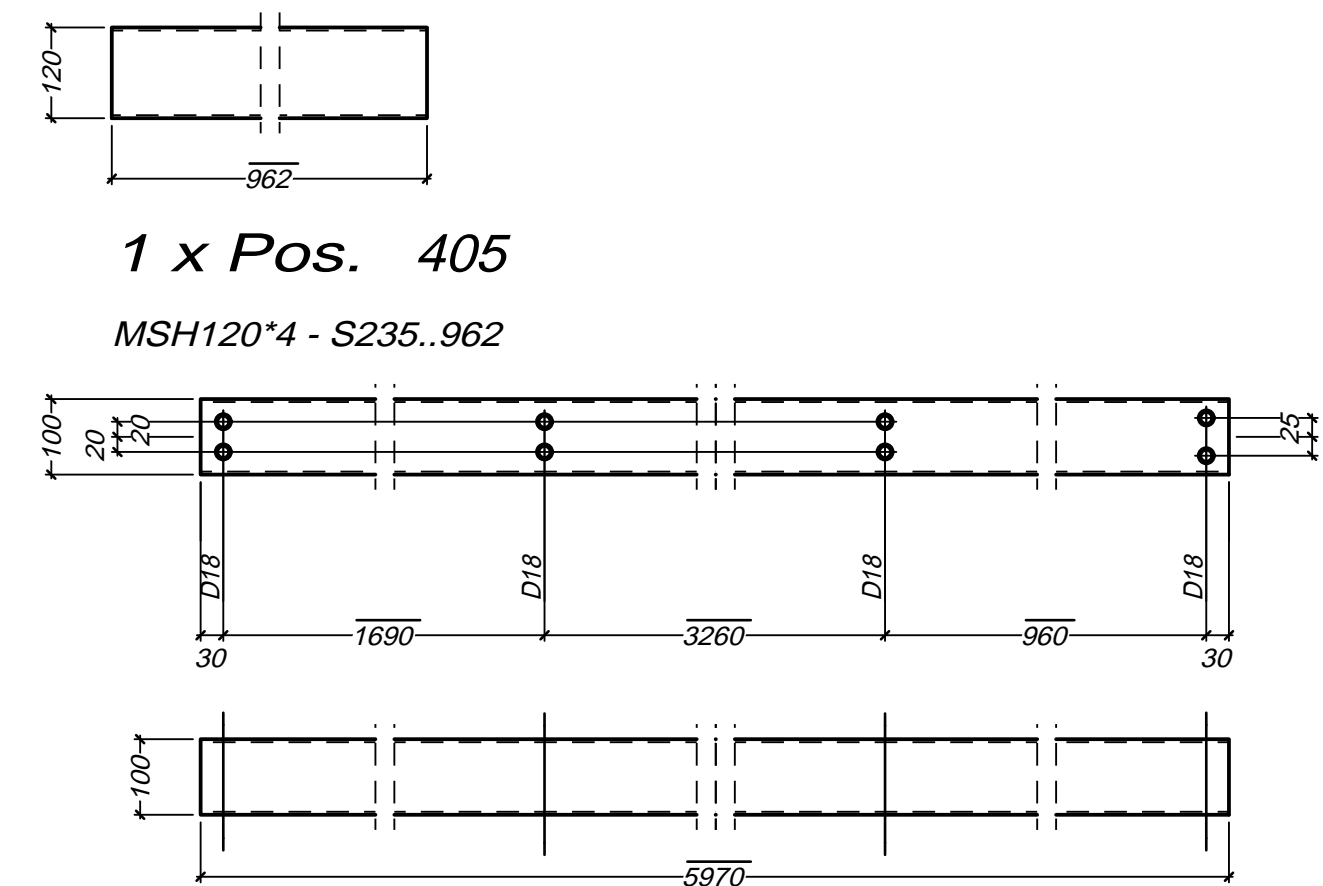
1 x Pos. 402
MSH120*4 - S235, 547



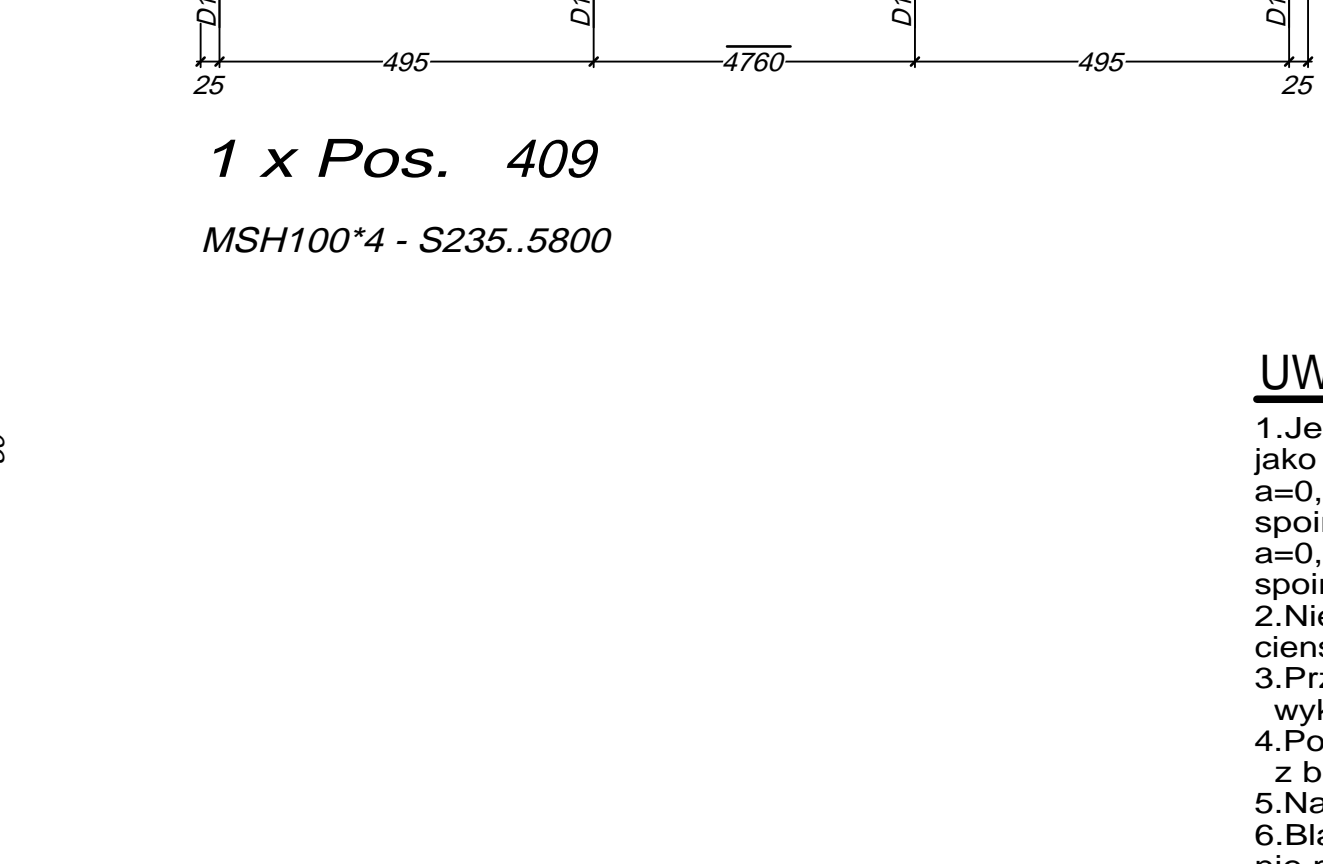
1 x Pos. 403
MSH120*4 - S235..3664



1 x Pos. 404
MSH120*4 - S235..2484




Technical drawing of a rectangular plate with dimensions and hole locations. The plate has a total width of 100 and a total height of 25. There are two vertical holes, each with a diameter of 8. The distance between the centers of the two holes is 80. The distance from the left edge to the center of the first hole is 10, and the distance from the center of the second hole to the right edge is 10. The distance from the top edge to the center of the first hole is 12.5, and the distance from the center of the second hole to the bottom edge is 12.5. The drawing shows the plate with dashed lines indicating the internal structure and the positions of the holes.



7. Jednostka organizacyjna, w której pracujesz, jest częścią większego przedsiębiorstwa. W jaki sposób jednostka organizacyjna, w której pracujesz, jest częścią większego przedsiębiorstwa?

1. Jeżeli nie zaznaczono inaczej, spiny wykonak jako pachwinowe.
- a=0,7 gr. łączonych elementów w przypadku spiny jednostronnych.
- a=0,9 gr. łączonych elementów w przypadku spiny dwustronnych.
2. Nie oznaczone spiny czoszczki wykonaw na pełen przekrój.
3. Przed montażem konstrukcji należy sprawdzić zgodność wykonania fundamentu z projektem.
4. Wskazane przekroje i odległości podłoża podkładki z blachy należy przypasować do blachy podłoża.
5. Na blachy czoszczki stosować blachy uniwersalne
6. Blachy czoszczki nie należy sprawdzać, czy nie mają rozwarstwień.
7. Jeżeli nie opisano inaczej połączenia doczołowe spiny muszą być wykonane z siłą 0,5Se i 0,2Ma.
8. Dopuszczalne jest wykonanie rygla wyłącznie z tulejki ujemna.
9. Widok kratki podmostkowej:
 - a) widziany z dołu



DATA	REWIZJA	OPS ZMIAN	ZMIENIAJĄCY
09.02.2023	A	WYDANIE PODSTAWOWE	W.R.

INWESTOR
URZĘD MIASTA I GMINY SZTUM
ul. Mickiewicza 39, 82-400 Sztum

OBIEKT: BUDOWA HALI NA PRACOWNICZĄ WYSTAWIENIOWĄ I ZAPLECZENIE BIUROWYJ;
GARAŻEM, NIEZBĘDNA INFRASTRUKTURA; DOJAZDEM I PLACEM MANEWOWYM


JEDNOSTKA PROJEKTOWA
PROFKON Biuro Projektowe Sp. z o.o.
ul. Ludwika Waryńskiego 167; 86-300 Grudziądz

FAZA

PROJEKT WYKONAWCZY

BRANZA	KONSTRUKCYJNA
NAZWA RYSUNKU	

Elementy pojedyncze				
FUNKCJA	IMIE I NAZWISKO	NR UPRAWNIEN	SPECJALNOSC	PODPIS

PROJEKTOWAŁ	npr. inż. Wojciech Ramus	KJP/0006/POK06	Konst.-Bud.	
DATA	NR RYSUNKU	REWIZJA	SKALA RYSUNKU	
09.02.2023	K203	A	1:10	