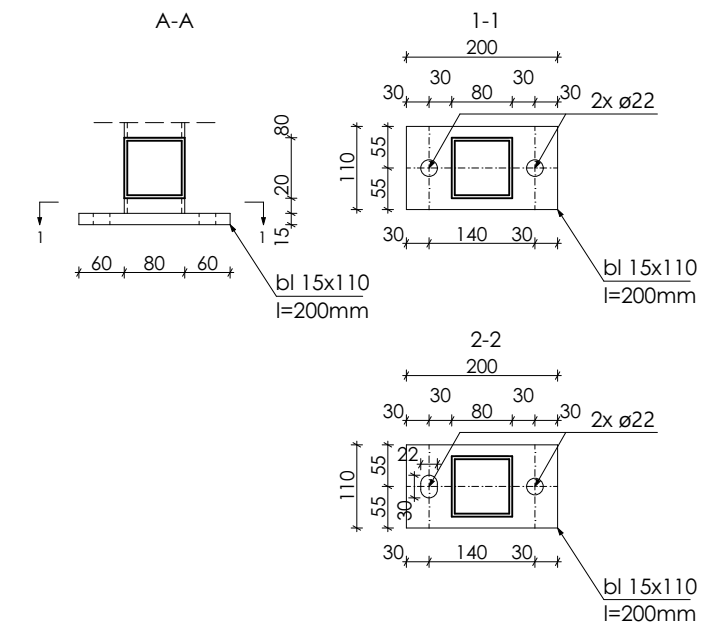
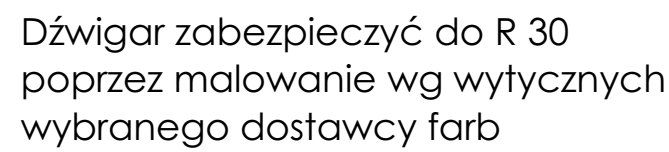


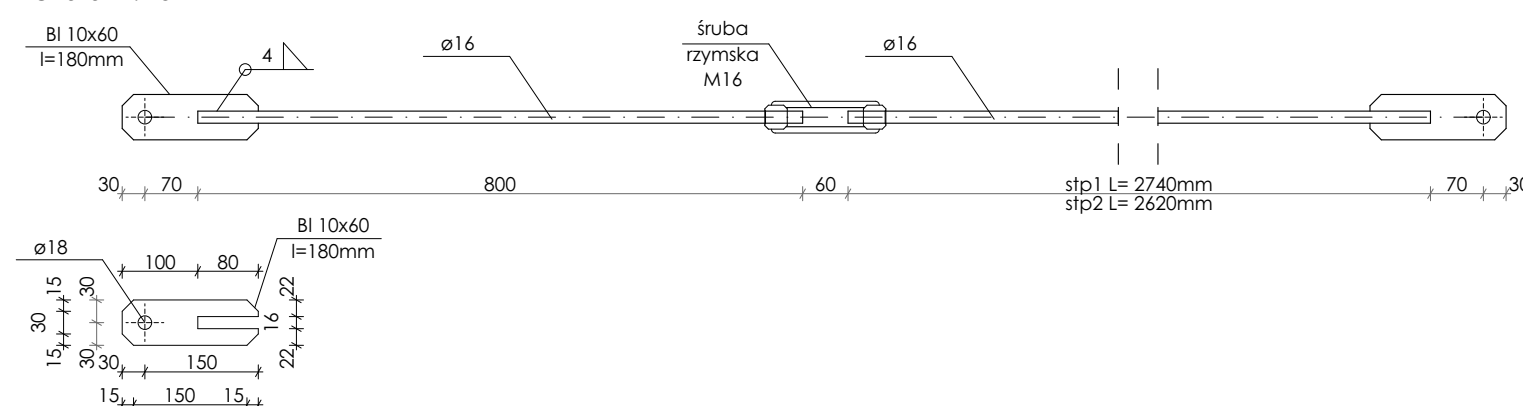
2szt.



The image contains two technical drawings of welded connections:

- Diagram (a) - Butt joint:** Shows two steel plates, labeled "Bl 8x70" and "l=130mm", being joined by a butt weld. The weld is labeled "Rk 50x3".
- Diagram (b) - T-joint:** Shows a vertical steel plate, labeled "Bl 8x70" and "l=130mm", being welded to a horizontal steel plate, labeled "Bl 6x50" and "l=50mm". The weld is labeled "Rk 50x3".

2. Wagi ogólnie:
 - 2.1. Spoiny nie spawane spoiną 0,7 grubości cieńszego z łączonych elementów (nie więcej niż 16mm lub 0,2 grubości grubszego (nie więcej niż 10mm i nie mniej niż 2,5mm))
 - 2.2. Spoiny człowe wykonane na poziomie jakości B, pozostałe na poziomie jakości C wg PN-EN ISO 5817
 - 2.3. Malowanie konstrukcji wg opisu technicznego.
 - 2.4. Używanie detali wg schematów konstrukcji.
3. Przed przystąpieniem do realizacji obiektu należy zapoznać się z całością dokumentacji projektowej. W przypadku natrafienia na rozbieżności w opracowaniu należy kontaktować się z projektantem.
6. Wymiary w [mm], poziomy w [m]
7. Na całość konstrukcji stalowej należy wykonać projekt warsztatowy.



 <p>BIURO PROJEKTOWE W.J. JURASZ Sp. z o.o.</p>	<p>OBJEKT</p> <p>BUDYNEK WARSZTATOWO-GARAŻOWY</p>		
	<p>ADRES OBJEKTU</p> <p>Stalowa Wola 37-450, ul. Przemysłowa 6, dz. nr 13/44</p>		
<p>DŹWIGAR DK 2, STĘŻENIA SZP, DETAL WYMIANÓW DACHOWYCH</p>			
		<p>1:20, 1:10</p>	
Projektant	inż. MAREK ŻÓŁKIEWICZ	B-116/80 <small>(W SPRAWDZANIU KONSTRUKCYJNO-OBROTOWYM)</small>	06.2023
Opracowanie	mgr inż. BARTŁOMIEJ KUC		06.2023
Sprawdzający	mgr inż. MARIUSZ CZERKIES	PKD/0132/POOK/06 <small>(W SPRAWDZANIU KONSTRUKCYJNO-OBROTOWYM)</small>	06.2023
BUDOWA	PROJEKT WYKONAWCZY	BUDOWLANA	23/18
			15.K