

Nr rysunku

Pol. rys.

Postać materiału

Cecha detalu / elementu

Sztuk

nr detalu i wyt.

Masa 1 szt

GR-STP4- S-35S/627

L100X100X8

4282

90.61024.3.1

LP: 410

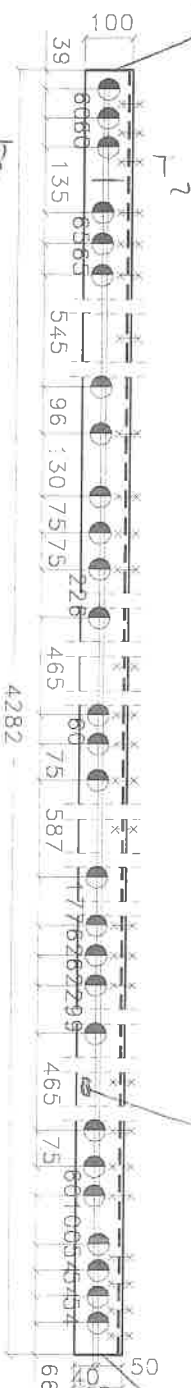
2

52.15

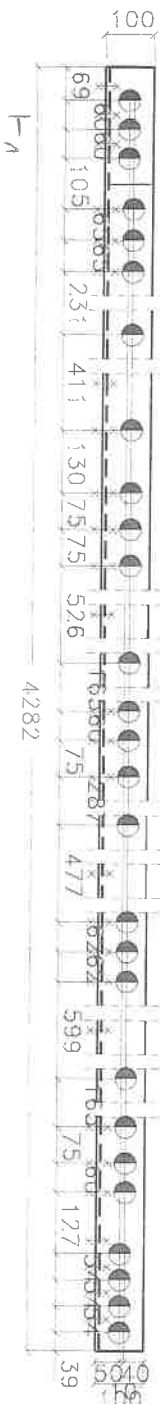
C

Grupa c docła przerywana

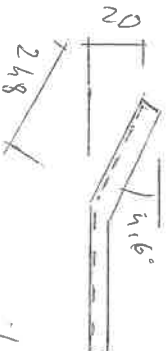
"A21-S-355"



4282



4282



widok 1-1

Wykonad	Stanowisko	Uwagi/przycz.
GILOTYNY	<input type="checkbox"/>	
DZIURKARKI	<input type="checkbox"/>	
PROSTOWANIE	<input type="checkbox"/>	
PILY	<input checked="" type="checkbox"/>	
PALNIKI	<input type="checkbox"/>	
WIERTARKI	<input type="checkbox"/>	
OBROBKA	<input checked="" type="checkbox"/>	
KRAWIEDZI	<input type="checkbox"/>	
SPAWANIE	<input type="checkbox"/>	
BLACHOWNIC	<input type="checkbox"/>	
KONTROLA	<input type="checkbox"/>	
ZIACZA (FAZA)	<input type="checkbox"/>	
LASER/MAZAK	<input type="checkbox"/>	
PLAZMA	<input type="checkbox"/>	
KOOPERACJA	<input type="checkbox"/>	
PRASY	<input checked="" type="checkbox"/>	<i>ciężkie</i>
PRZYWIESZKA	<input checked="" type="checkbox"/>	<i>tworzo</i>
MALOWAC	<input type="checkbox"/>	L
CYNKOWAC	<input checked="" type="checkbox"/>	



90.61024.3.1 GR-STP4-1627

WIEJSCE	SKŁADOWANIA
POJEMNIK	
SEKTOR	

OPRACOWAŁ:

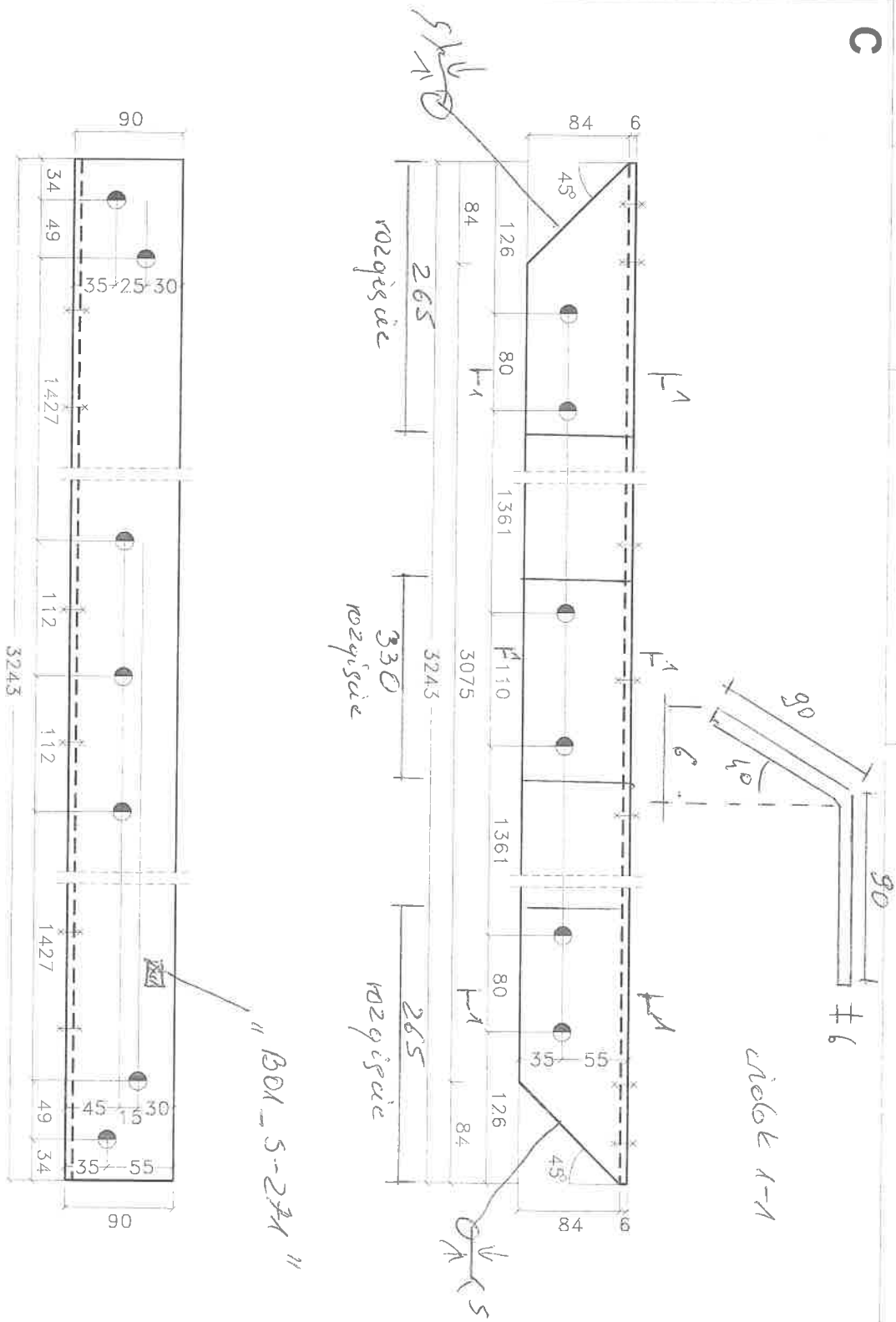
17.5



SPRAWDZIŁ
Kierownik T3
MAREK MARCZAK TEL. 9605

Nr rysunku	Poz. rys.	Postać materiału	Cecha detalu / elementu	Sztuk	nr atestu i wyt.	Masa 1 szt
GR-STP4-	S-271/624	L90X90X6	32.43	90.61024.3.1	LP: 547	27.24

C



Wykonaj	Stanowisko	Uwagi/przycz.
GILOTYNY	<input type="checkbox"/>	
DZIURKARKI	<input type="checkbox"/>	
PROSTOWANIE	<input type="checkbox"/>	
PIŁY	<input type="checkbox"/>	
PALNIKI	<input type="checkbox"/>	
WIERTARKI	<input type="checkbox"/>	
OBRÓBKA	<input type="checkbox"/>	
KRAWIEDZI	<input type="checkbox"/>	
SPAWANIE	<input type="checkbox"/>	
BLACHOWNIC	<input type="checkbox"/>	
KONTROLA	<input type="checkbox"/>	
ZŁACZA (FAZA)	<input type="checkbox"/>	
LASER/MAZAK	<input type="checkbox"/>	
PLAZMA	<input type="checkbox"/>	
KOOPERACJA	<input type="checkbox"/>	
PRASY	<input type="checkbox"/>	
PRZYWIESZKA	<input checked="" type="checkbox"/>	cała na trawie
MAŁOWAC	<input type="checkbox"/>	
CYNKOWAC	<input checked="" type="checkbox"/>	L



90.61024.3.1 | GR-STP4 | 624

WIEJSCE SKŁADOWANIA	SEKTOR	OPRACOWAŁ:
POJEMNIK		
SPRAWDZIŁ:		
Kierownik T3		
MAREK MARCZAK TEL.9605		

Nr rysunku
S-256/621

Postać materiału
L90X90X6

2978

Cechna materiału / elementu
90.61024.3.1 LP: 533

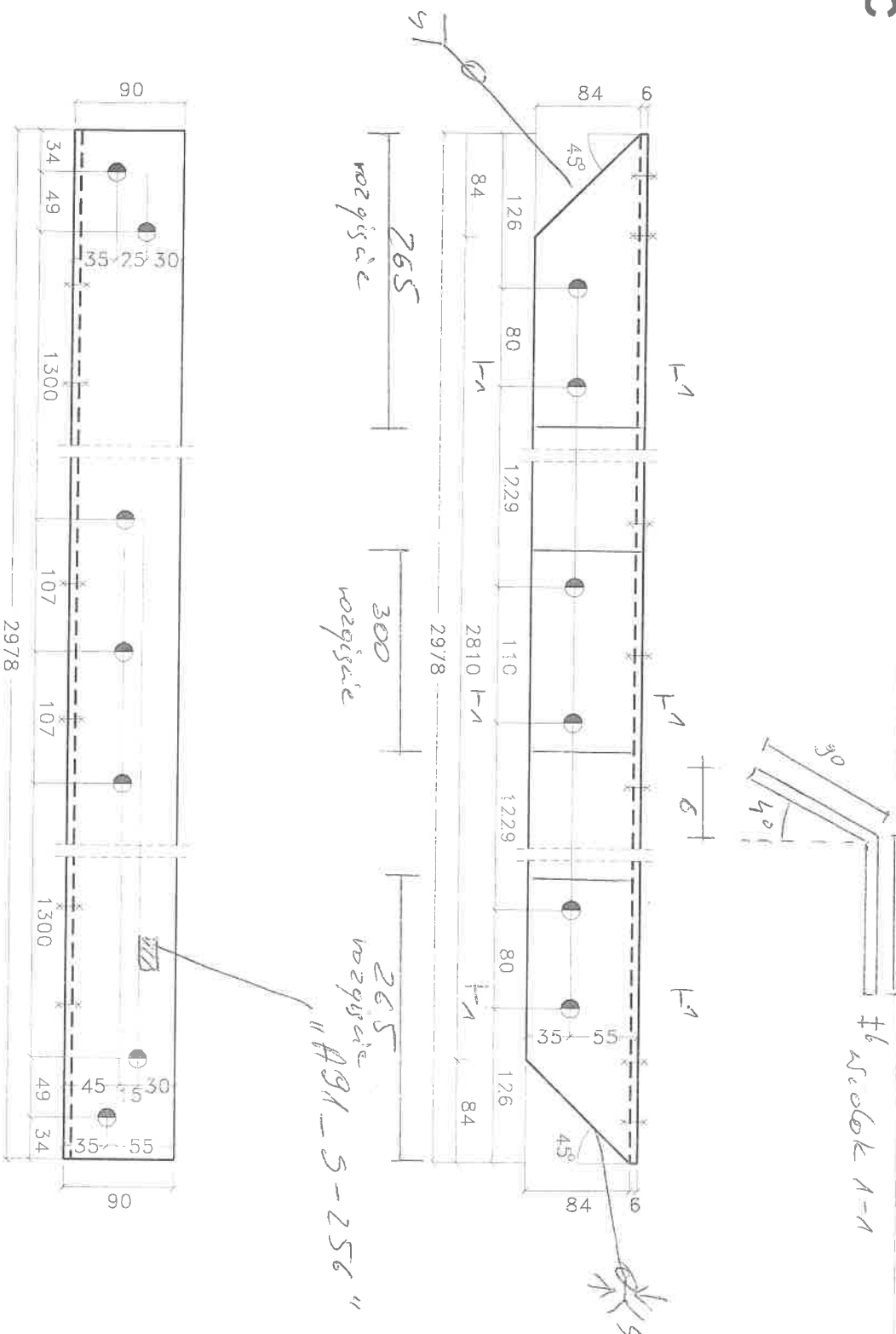
4

Sztuk

Masa 1 szt

25.01

C



Wykonaj	Stronowisko	Wagi/pryz.
<input type="checkbox"/>	GILOTNY	
<input type="checkbox"/>	DZIURKARKI	
<input type="checkbox"/>	PROSTOWANIE	
<input type="checkbox"/>	PIŁY	
<input type="checkbox"/>	PALNIKI	
<input type="checkbox"/>	WIERTARKI	
<input checked="" type="checkbox"/>	OBROBKA KRAWĘDZI	SIG
<input type="checkbox"/>	SPAWANIE	
<input type="checkbox"/>	BLACHOWNIC	
<input type="checkbox"/>	KONTROLA ZŁACZA (FAZA)	
<input checked="" type="checkbox"/>	LASER/MAZAK	
<input type="checkbox"/>	PLAZMA	
<input type="checkbox"/>	KOOPERACJA	
<input checked="" type="checkbox"/>	PRASY	całkowicie
<input checked="" type="checkbox"/>	PRZYWIESZKA	L
<input type="checkbox"/>	MALOWAC	
<input type="checkbox"/>	CYNKOWAC	



90.61024.3.1 | GR_STP4 | 621

MIEJSCE SKŁADOWANIA
POJEMNIK
SEKTOR

OPRACOWAŁ:

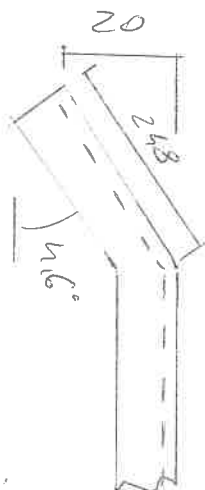
17.5

SPRAWDZIŁ
Kierownik T3

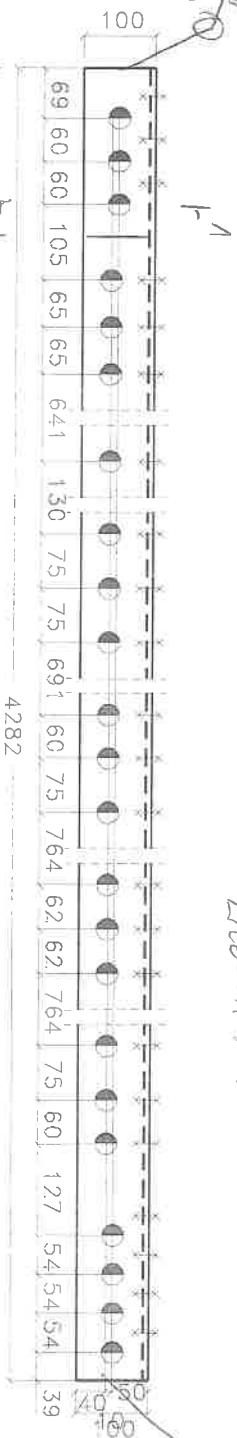
MAREK MARCZAK TEL.9605

Nr rysunku	IS-36/628	Postać materiału	4287.	Cecha detalu / elementu	LP: 411	Sztuk	nr atestu i wyt.	Masa 1 szt
GR_STP4-		L100X100X8				2		52.15

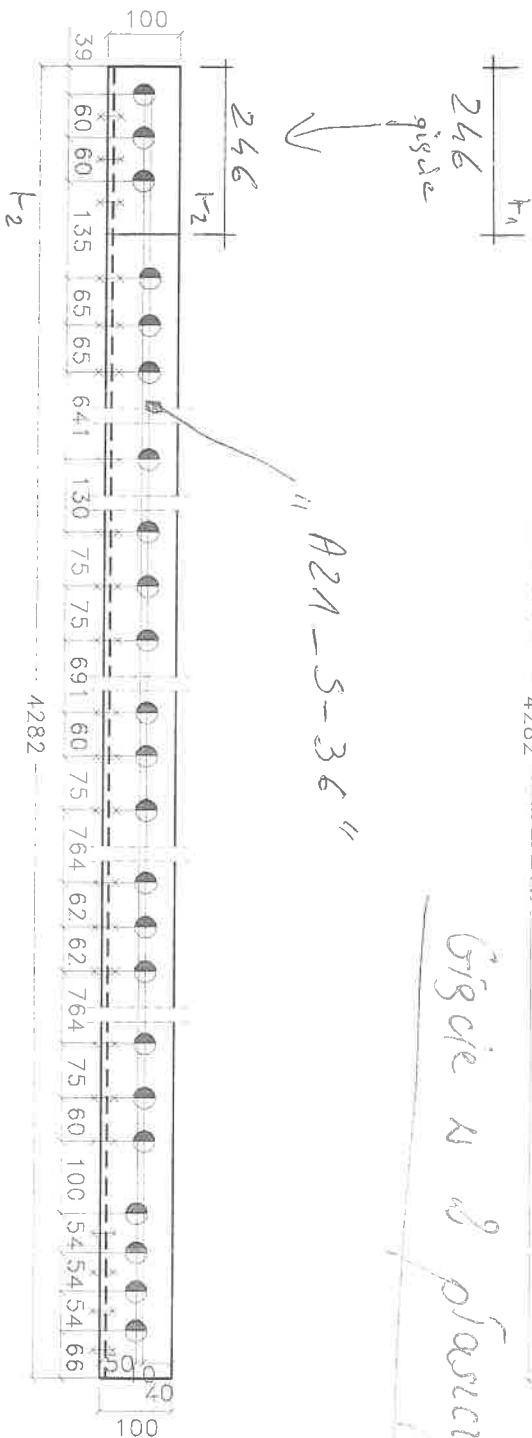
C



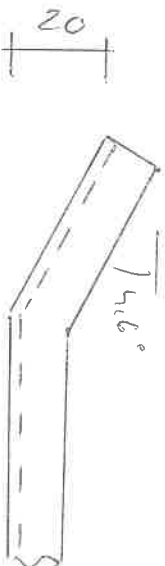
widok A-A



Wycięcie z płaszczyzny

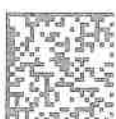


24.6
płaskie
"A21-S-36"



Widok 2-2

Wyrzucił	Stanowisko	Uwagi/przycz.
GILOTYNY		
DZIURKARKI		
PROSTOWANIE		
PIŁY		
PALNIKI		
WIERTARKI		
OBROBKA		
KRAWIEDZI		
SPAWANIE		
BLACHOWNIC		
KONTROLA		
ZŁACZA (FAZA)		
LASER/MAZAK		
PLAZMA		
KOOPERACJA		
PRASY		
PRZYWIESZKA		
MAŁOWAC		
CYNKOWAC		



90.61024.3.1 | GR_STP4-1628

OPRACOWAŁ:

WIEJSCE SKŁADOWANIA	
POJEWNIK	
SEKTOR	

Nr rysunku

Pol. rys.

Postać materiału

Cecha detalu / elementu

GR_STP4- S-241/618

L90X90X6

2713

90.61024.3.1

LP: 517

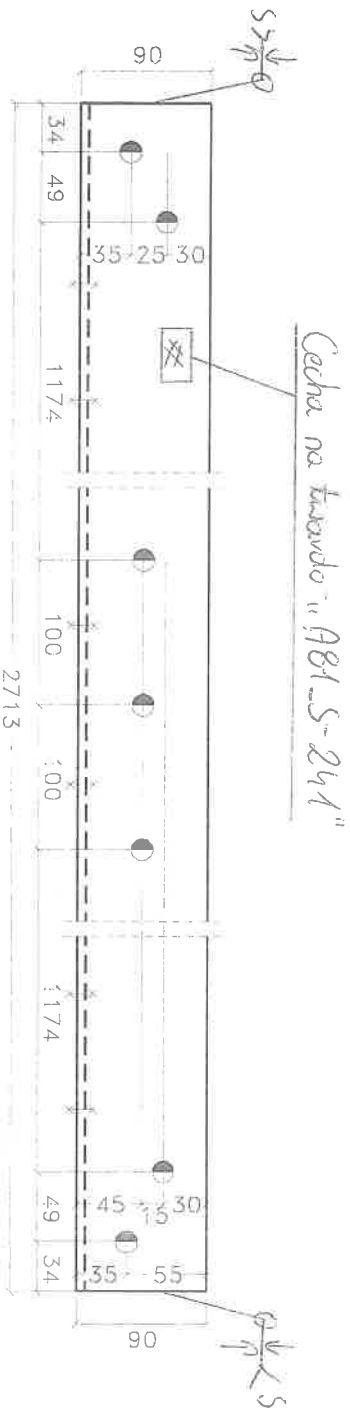
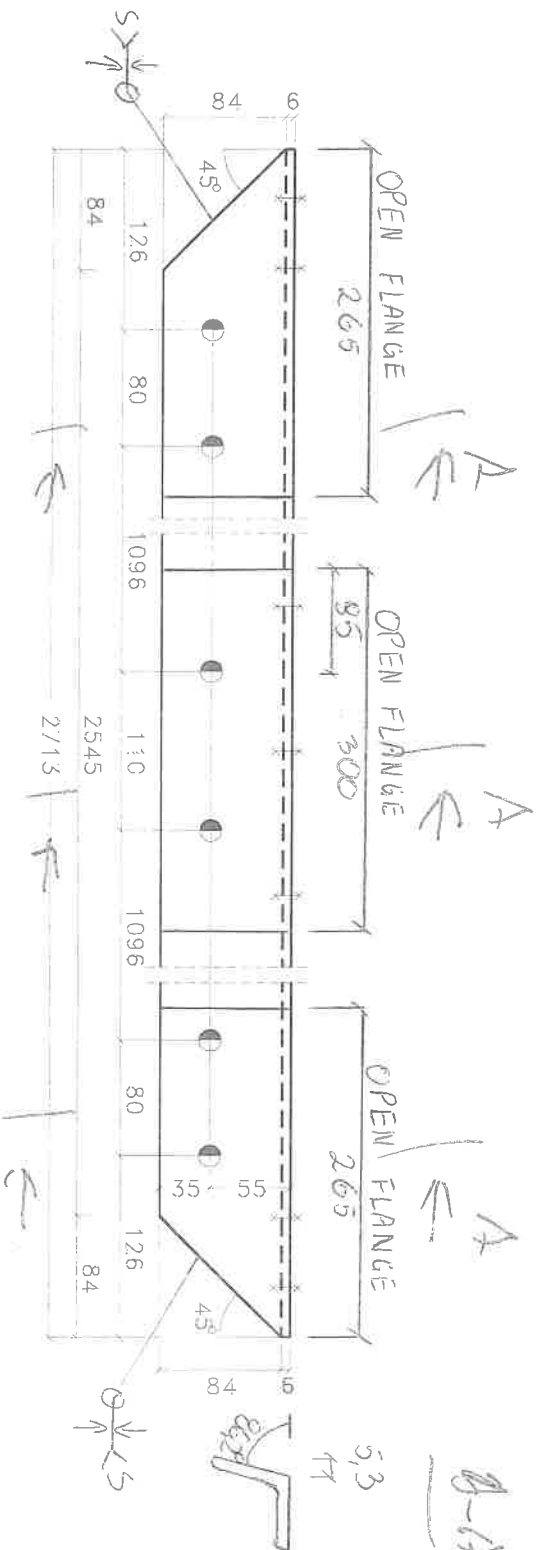
4

nr dostaw i wyt.

Masa 1 szt.

22.79

C



WYKONAL	Stanowisko	Uwagi/przycz.
	GILOTYNY	
	DZIURKARKI	
	PROSTOWANIE	
	PILY	
	PALNIKI	
	WIERTARKI	
	OBRÓBKA	
	KRAWIEDZI	
	SPAWANIE	
	BLACHOWNIC	
	KONTROLA	
	ZIACZA (FAZA)	
	WASER/MAZAK	
	PLAZMA	
	KOOPERACJA	
	PRASY	
	PRZYWIESZKA	
	MALOWAC	
	CYNKOWAC	

Cecha /
jęcie
L



90.61024.3.1 GR_STP4-618

MIEJSCE SKŁADOWANIA	
POJEMNIK	
SEKTOR	
OPRACOWAŁ:	

17.5



SPRAWDZIŁ
Kierownik T3
MAREK MARCZAK
TEL. 9605

Hand-drawn technical drawing of a rectangular frame structure, likely a window or door frame, with dimensions and labels.

Dimensions:

- Overall width: 80
- Overall height: 1936
- Top section width: 34
- Top section height: 49
- Bottom section width: 34
- Bottom section height: 49
- Left side section width: 768
- Right side section width: 768
- Internal width segments: 50, 20, 30
- Internal height segments: 118, 118
- Internal width segments (bottom): 40, 30, 50

Labels:

- Top left: 15×15
- Top center: 80
- Top right: 34
- Right side: 1936
- Bottom right: 80
- Bottom left: 34
- Bottom center: 49
- Left side: 768
- Internal width labels: 50 , 20 , 30
- Internal height labels: 118 , 118
- Internal width labels (bottom): 40 , 30 , 50

Notes:

- Top left: 15×15
- Top center: 80
- Top right: 34
- Right side: 1936
- Bottom right: 80
- Bottom left: 34
- Bottom center: 49
- Left side: 768
- Internal width labels: 50 , 20 , 30
- Internal height labels: 118 , 118
- Internal width labels (bottom): 40 , 30 , 50

Wykonaj	Stanowisko	
GILOTYNY	<input type="checkbox"/>	
DZURKARKI	<input type="checkbox"/>	
PROSTOWANIE	<input type="checkbox"/>	
PILY	<input type="checkbox"/>	
PALNIKI	<input type="checkbox"/>	
WIERTARKI	<input type="checkbox"/>	
OBRÓBKA KRAWIEDZI	<input checked="" type="checkbox"/>	S/g
SPAWANIE	<input type="checkbox"/>	
BLACHOWNIC	<input type="checkbox"/>	
KONTROLA ZŁACZA (FAZA)	<input type="checkbox"/>	
WATER/MAZAK	<input checked="" type="checkbox"/>	
PLAZMA	<input type="checkbox"/>	
KOOPERACJA	<input type="checkbox"/>	
PRAŚY	<input checked="" type="checkbox"/>	cecha / gęstość
PRZYWIESZKA	<input checked="" type="checkbox"/>	L
MAŁOWAC	<input type="checkbox"/>	
CYNKOWAC	<input checked="" type="checkbox"/>	



90.61024.31 | GR_STP4- | 611

MIEJSCE SKŁADOWANIA

POJEMNIK

SEKTOR


OPRACOWAL:

Chlorose

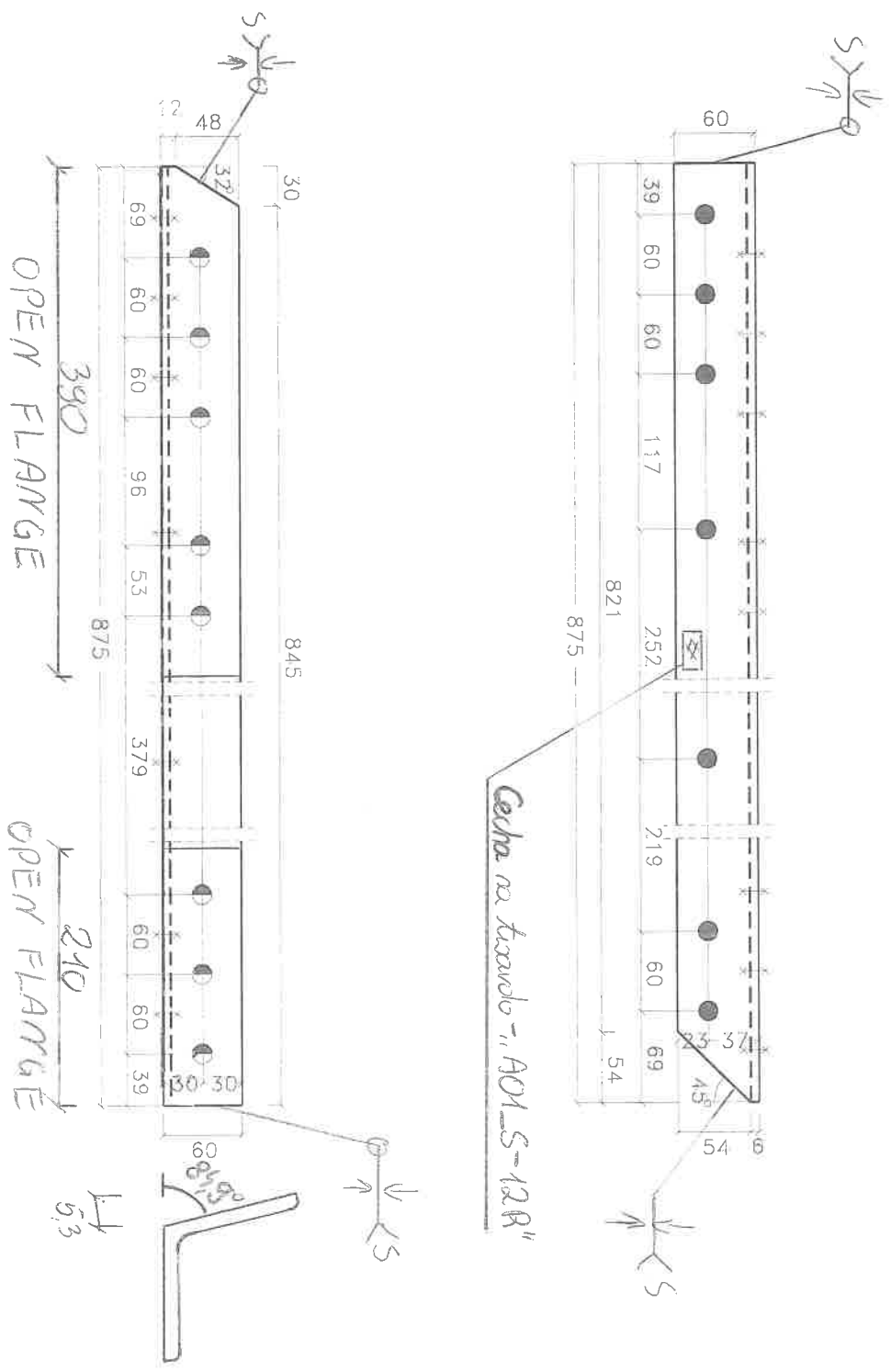
170

Kierownik T3

MAREK MARCZAK TEL. 9605

 FR-02.07/02/03/05HT		Karta technologiczna		Gatunek materiału / Atest / Sw.odbioru		Nr zlecenia		Nr k. techn	
Nr rysunku	Poz. rys.	Postac materiału	875	Cecha materiału / elementu	S355J2 AT 3.1	Sztuki	nr atestu i wyt.	Masa 1 szt 1	
GR_STP4-	S-12R/570	L60X60X6	875	90.61024.3.1	LP: 357	2		4.79	

C



Wykonali		Stanowisko		Uwagi/przyrz.	
GILOTYNY					
DZIURKARKI					
PROSTOWANIE					
PIŁY					
PALNIKI					
WIERTARKI					
OBRÓBKA KRAWĘDZI					
SPAWANIE					
BLACHOWNIC					
KONTROLA					
ZŁACZA (FAZA)					
LASER/MAZAK					
PLAZMA					
KOOPEACJA					
PRASY					
PRZYWIESZKA					
MALOWAC					
CYNKOWAC					
90.61024.3.1 GR_STP4 570		MIEJSCE SKŁADOWANIA			
		POJEMNIK			
		SEKTOR			
		OPRACOWAŁ:			
		SPRAWDZIŁ:			
		Kierownik T3			
		MAREK MARCZAK			
		TEL. 9605			

Nr rysunku

Poz. rys.

Postać materiału

Cecha materiału / elementu

Sztuk

nr atestu i wyl.

Masa 1 szt l

GR_STP4- S-12L/569

L60X60X6

875

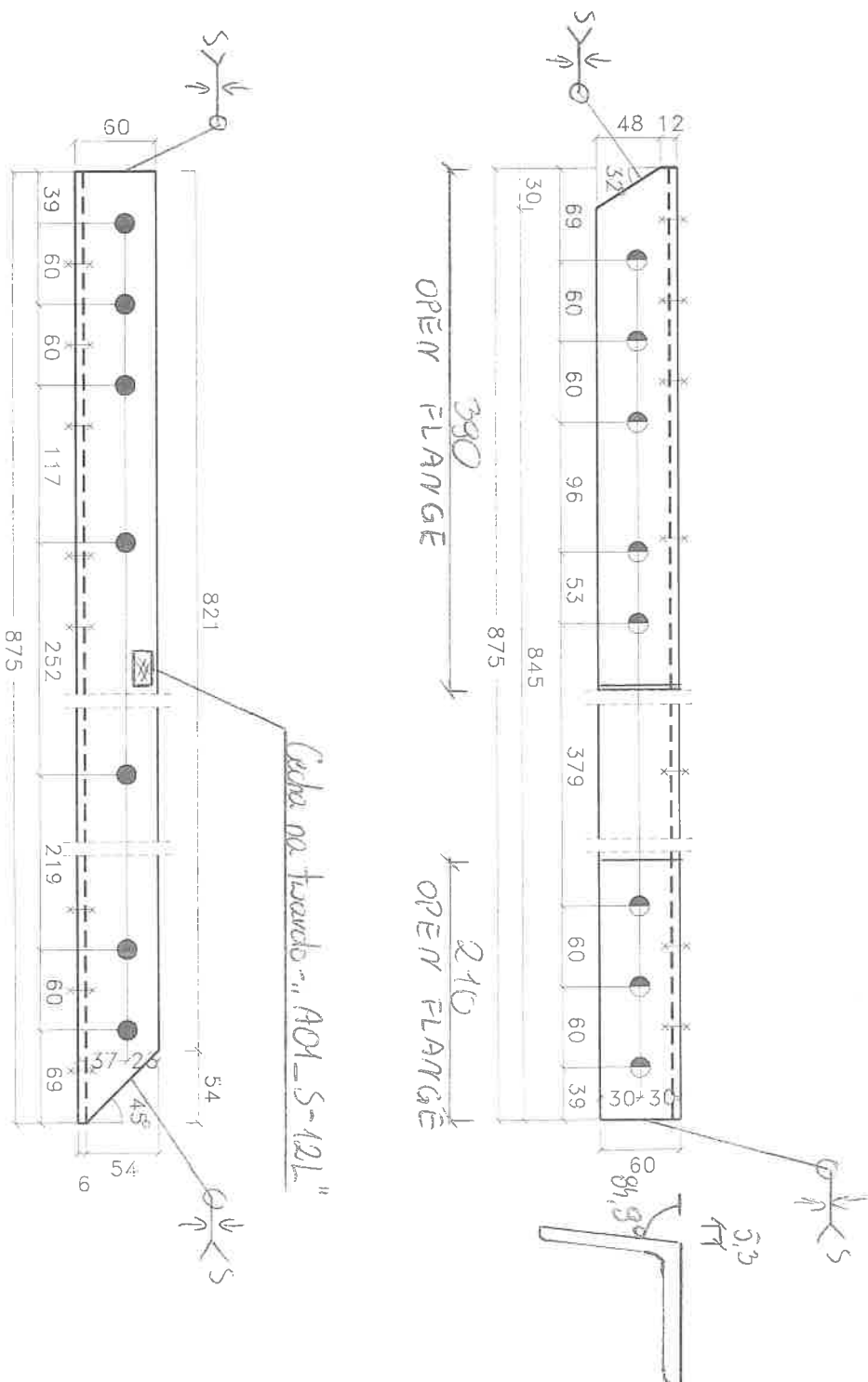
90.61024.3.1

LP: 356

2

4.79

C



Wykonci	Stanowisko	Uwagi/przycz.
GILOTYNY	<input type="checkbox"/>	
DZIURKARKI	<input type="checkbox"/>	
PROSTOWANIE	<input type="checkbox"/>	
PILY	<input type="checkbox"/>	
PALNIKI	<input type="checkbox"/>	
WIERTARKI	<input type="checkbox"/>	
OBRÓBKA KRAWĘDZI	<input checked="" type="checkbox"/>	S/G
SPAWANIE	<input type="checkbox"/>	
BLACHOWNIC	<input type="checkbox"/>	
KONTROLA	<input type="checkbox"/>	
ZIACZA (FAZA)	<input type="checkbox"/>	
WASER/MAZAK	<input checked="" type="checkbox"/>	
PLAZMA	<input type="checkbox"/>	
KOOPERACJA	<input type="checkbox"/>	
PRASY	<input checked="" type="checkbox"/>	Cecha / głębokość L
PRZYWIESZKA	<input checked="" type="checkbox"/>	
MALOWAC	<input type="checkbox"/>	
CYNKOWAC	<input checked="" type="checkbox"/>	



90.61024.3.1 | GR_STP4- | 569

MIEJSCE SKŁADOWANIA	
POJEMNIK	
SEKTOR	

OPRACOWAŁ:

Chlebowski

SPRAWDZIŁ

Kierownik T3

MAREK MARCZAK TEL.9605

StanoWisko	Uwagi/przyrz.
GILOTYNY DZIURKARKI	<input type="checkbox"/>
PROSTOWANIE	<input type="checkbox"/>
PILY	<input type="checkbox"/>
PALNIKI	<input type="checkbox"/>
WIERTARKI	<input type="checkbox"/>
OBROBKA KRAWIEDZI	<input checked="" type="checkbox"/>
SPAWANIE BLACHOWNIC	<input type="checkbox"/>
KONTROLA ZŁAZA (FAZA)	<input type="checkbox"/>
WIERZENIE /MAZAK	<input checked="" type="checkbox"/>
PLAZMA	<input type="checkbox"/>
KOOPERACJA	<input type="checkbox"/>
PRAŚY	<input checked="" type="checkbox"/>
PRZYWIESZKA	<input checked="" type="checkbox"/>
MAŁOWAC	<input type="checkbox"/>
CYNKOWAC	<input type="checkbox"/>



MIĘSCIE SKŁADOWANIA	POJEMNIK	SEKTOR
------------------------	----------	--------

SEKTOR

OPRACOWAL:

Chibowski

SPRAWDZIŁ:

Kierownik T3

MAREK MARCZAK TEL. 9605

Cechna deitulu / elementu

90.61024.3.1 LP: 354

0.77

Seção na tirada "AOL 5-11"

90.61024.3.1 | GR_STP4- | 567

SEK10K

OPRACOWAL:

SPRAWDZIŁ: *Chlebarski*

MAREK MARCZAK TEL. 9605

90.61024.3.1 | GR_STP4- | 565

OPRACOWAL:

17.5
13.5

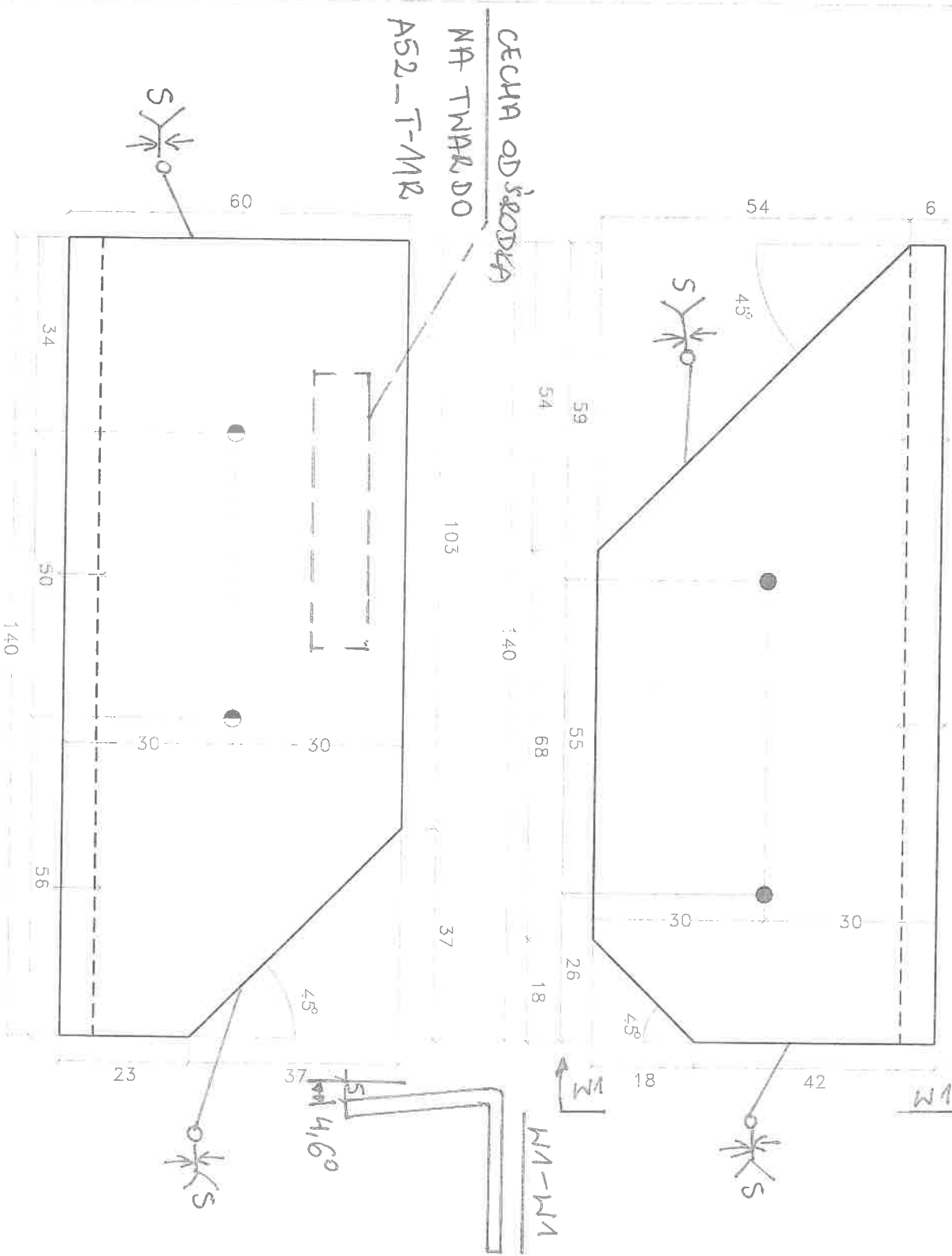
SPRAWDZIŁ:
Kierownik T3
MAREK MARCZAK TEL. 9605

0.77

glicose, cálcio no tecido

!MAREK MARCZAK TEL. 9603

C



Nr zlecenia	90.61024.3.1	Nr k. techn	1028
Sztuk	nr atestu i wyt.	Masa 1 szt	0.77
2			

Wykonci	Stawowisko	Wagi/przycz.
GILOTYNY	<input type="checkbox"/>	
DZIURKARKI	<input type="checkbox"/>	
PROSTOWANIE	<input type="checkbox"/>	
PILY	<input type="checkbox"/>	
PALNIKI	<input type="checkbox"/>	
WIERTARKI	<input type="checkbox"/>	
OBRÓBKA	<input checked="" type="checkbox"/>	S
KRAWIEDZI	<input type="checkbox"/>	
SPAWANIE	<input type="checkbox"/>	
BLACHOWNIC	<input type="checkbox"/>	
KONTROLA	<input type="checkbox"/>	
ZŁACZA (FAZA)	<input type="checkbox"/>	
WISER/MAZAK	<input checked="" type="checkbox"/>	
PLAZMA	<input type="checkbox"/>	
KOOPERACJA	<input type="checkbox"/>	
PRASY	<input checked="" type="checkbox"/>	
PRZYWIESZKA	<input checked="" type="checkbox"/>	
MALOWAC	<input type="checkbox"/>	
CYNKOWAC	<input checked="" type="checkbox"/>	

główny
całkowity
L twarde



90.61024.3.1 GR-STP6-I-1028

WIEJSCE SKŁADOWANA

POLEJNIK

SEKTOR

OPRACOWAŁ:

17.5

13.5

tel. SPRAWDZIK

Kierownik TS

MAREK MARCZAK tel. 9605

Nr rysunku
GR-STP6-1-355/1049

Postać materiału
L100X100X8

4287

90.61024.3.1

LP: 864

Postać materiału

Cecha detalu / elementu

Szluk
2

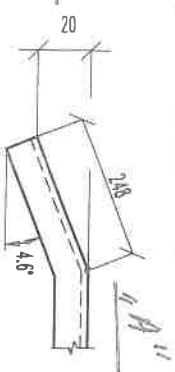
Masa 1 szt. l

52.21

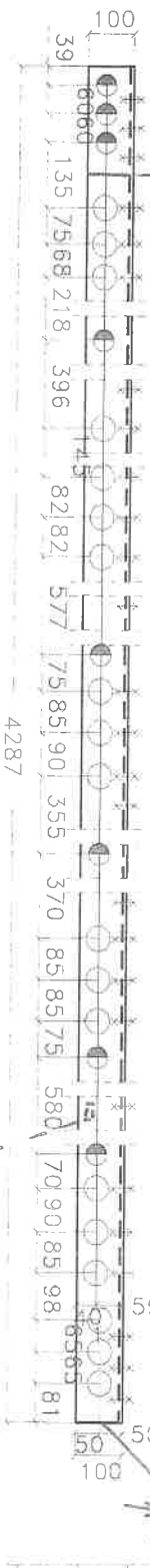
C

WAGA: GŁĘCIE W DUBCH PRACOWNIACH

4041



linia
głecia
"A"

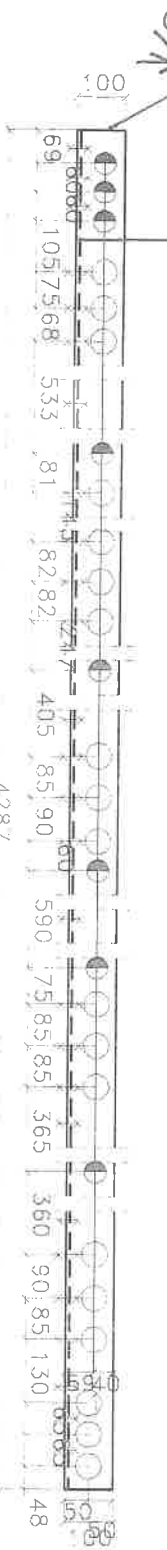


4287

4041

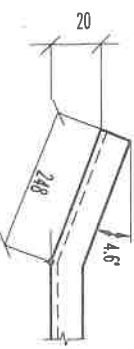
CECHA NA TWARDO
OD WŁAŚCIWOŚCI
B02-T-355

linia
głecia
"B"



4287

"B"



Wykonni
Starowisko

Uwagi/przycz.

GILOTNY



DZURKARI



PROSTOWANIE



PILY



PALNIKI



WIERTARKI



OBRÓBKA



KRAWIEDZI



SPAWANIE



BLACHOWNIC



KONTROLA



ZŁACZA (FAZA)



LASER/MAZAK



PLAZMA



KOOPERACJA



PRASY



PRZYWIESZKA



MALOWAC



CYNKOWAC



CYNKOWAC



CYNKOWAC



CYNKOWAC



CYNKOWAC



CYNKOWAC



CYNKOWAC



90.61024.3.1 GR-STP6-1-1049

MIEJSCE SKŁADOWANIA

POJEMNIK

SEKTOR

OPRACOWAŁ:

ELIŻA BRUBSKA

1049

Kierownik T3

MAREK MARCZAK

21.5

17.5



Nr rysunku
 T-36/1050

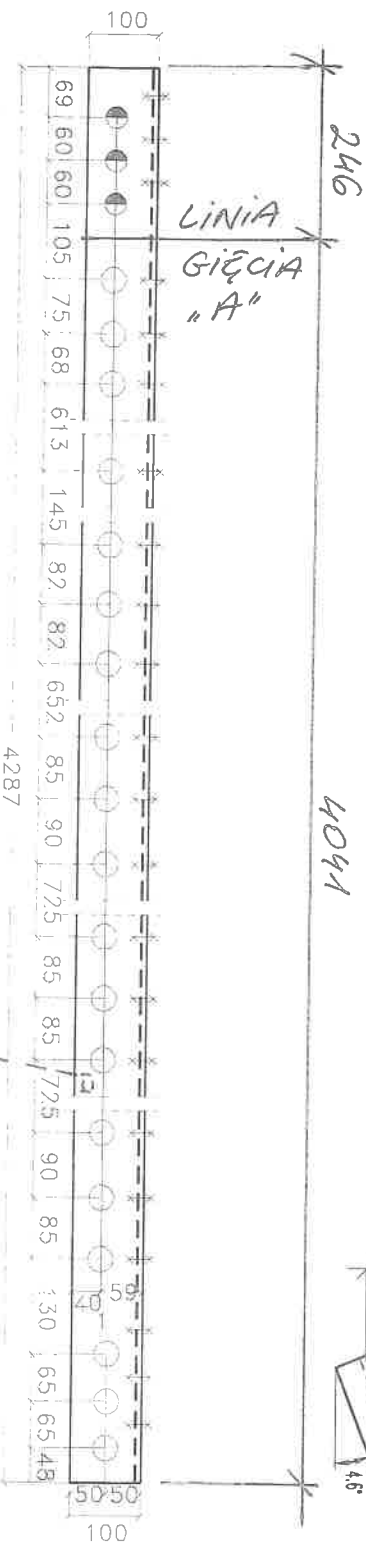
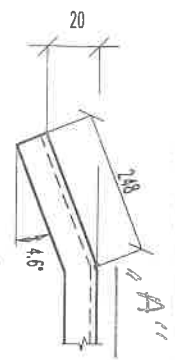
Postać materiału
 L100X100X8

Cecha materiału / elementu
 4287 90.61024.3.1 LP: 865

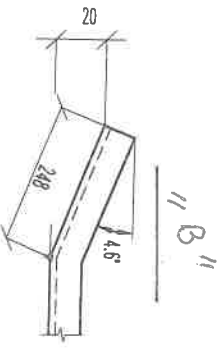
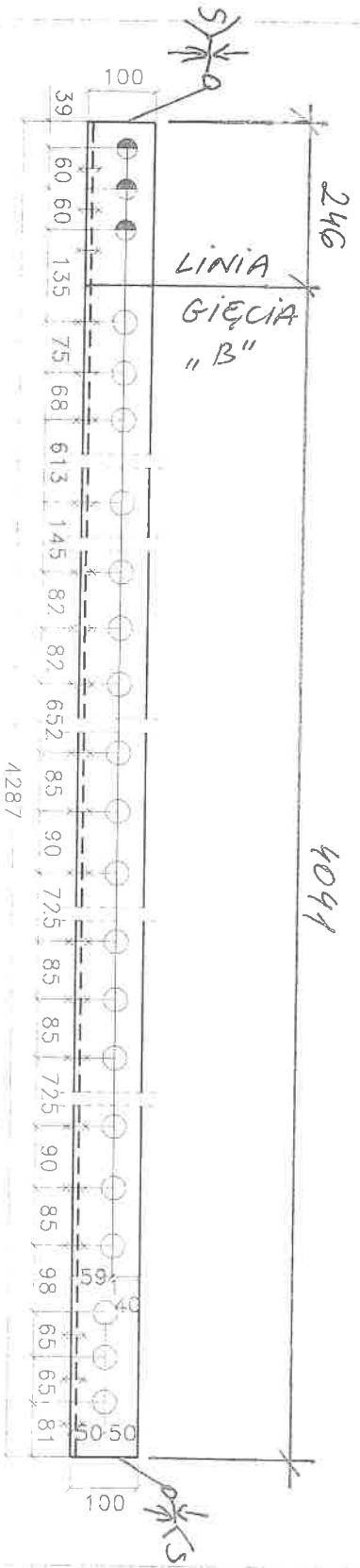
Sztuk
 2

nr atestu i wyl.
 52.21

UWAGA: GIĘCIE W DWÓCH PRZESZCZYNACH



**1 CECHA NA TWARDO OD WĘGNIARZ
 B02-T-36**



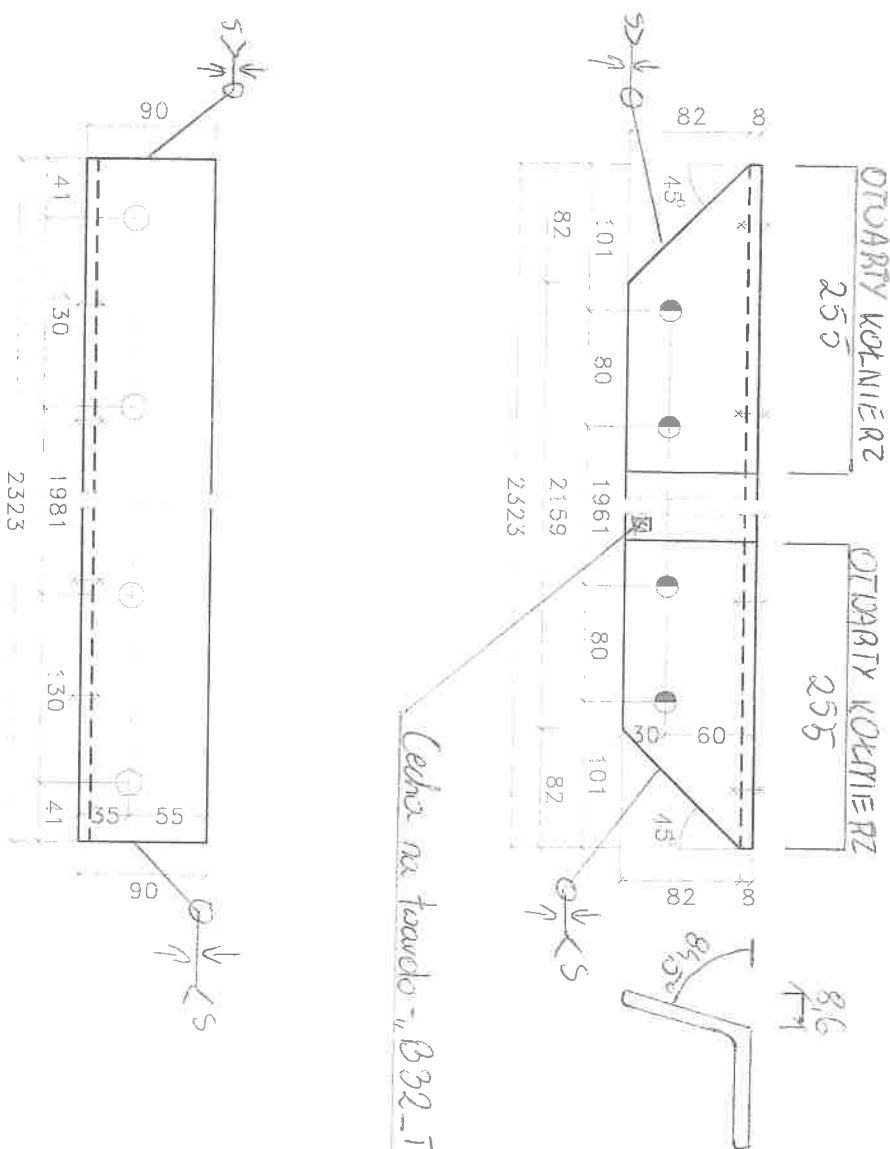
Wykonci	Stronowisko	Uwagi/przycz.
GILOTYNY	<input type="checkbox"/>	
DZIURKARKI	<input type="checkbox"/>	
PROSTOWANIE	<input type="checkbox"/>	
PILY	<input checked="" type="checkbox"/>	
PALNIKI	<input type="checkbox"/>	
WIERTARKI	<input checked="" type="checkbox"/>	
OBRÓBKA KRAWĘDZI	<input checked="" type="checkbox"/>	S
SPAWANIE	<input type="checkbox"/>	
BLACHOWNIC	<input type="checkbox"/>	
KONTROLA	<input type="checkbox"/>	
ZIACZA (FAZA)	<input type="checkbox"/>	
LASER/MAZAK	<input type="checkbox"/>	
PLAZMA	<input type="checkbox"/>	
KOOPERACJA	<input type="checkbox"/>	
PRASY	<input checked="" type="checkbox"/>	cecha
PRZYWIESZKA	<input checked="" type="checkbox"/>	L
MAŁOWAC	<input type="checkbox"/>	
CYNKOWAC	<input checked="" type="checkbox"/>	



90.61024.3.1 GR-STPB-1050

WIEŚĆ
 SŁADOWANIA
 POJEMNIK

SEKTOR
 PRACOWNIC
 Zdzisław
 tel. 25 643 96 04
 Kierownik T3
 MAREK MARCZAK tel. 9605



Nr zliczenia	90.6-024.3.1	Nr k. techn	1086
Sztuk	4	Masa 1 szt	25.57
Wykona	Stanowisko	Uwagi/przyrz.	
GILOTYNY			
DZIURKARKI			
PROSTOWANIE			
PILY			
PALNIKI			
WIERTARKI			
OBRÓBKA			
KRAWIEDZI			
SPAWANIE			
BLACHOWNIC			
KONTROLA			
ZŁACZA (FAZA)			
MAZAK			
PLAZMA			
KOOPERACJA			
PRASY			
PRZYWIESZKA			
MALOWAC			
CYNKOWAC			

906102431|GR_STP6-|1096

W: FJSCF
SKLADOWANIN

POJEMNIK

SEKTOR

OPRACOWAL:

Chlorostelium

SPRAWDZIĆ

Kierownik T3

WAREK MARCZAK TEL. 9605

Nr rysunku

GR_STP6-1-3/1025

Pos. rys.

Postać materiału

L60X60X6

298

90.61024.3.1 LP: 767

Cecha detalu / elementu

C

Nr zlecenia

90.61024.3.1

Nr k. techn.

1025

Szlupek

4

nr atestu i wyt.

Masa i szt.

1.63

Wykonaj

Starowisko

Uwagi/przycz.

GILOTYNY

☐

DZIURKARKI

☐

PROSTOWANIE

☐

PILY

☐

PALNIKI

☐

WIERTARKI

☐

OBRÓBKA

☐

KRAWIEDZI

☐

SPAWANIE

☐

BLACHOWNIC

☐

KONTROLA

☐

ZŁACZA (FAZA)

☐

LASER/MAZAK

☐

PLAZMA

☐

KOOPERACJA

☐

PRASY

☐

PRZEWIESZKA

☒

MALOWAC

☐

CYNKOWAC

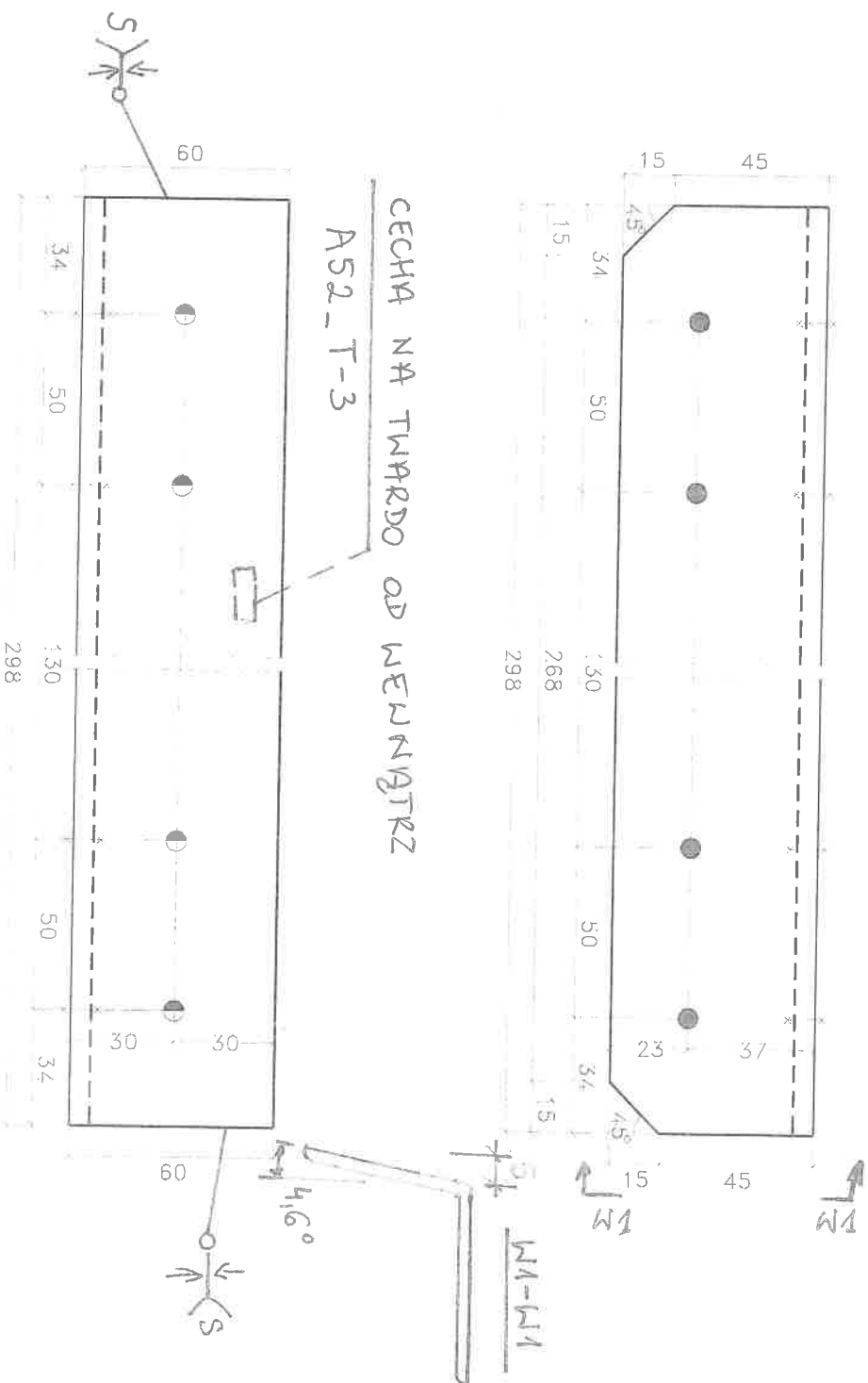
☐

☒

głównie;
cechy
m. twarde
L

CECHA NA TWARDO OD WENIĄTRZ

A52-T-3



90.61024.3.1 | GR_STP6-1 | 1025

WIEJSCE
SKŁADOWANIA

POJEMNIK

SEKTOR

OPRACOWAŁ

TEL. SPRAWDZAJĄCY
ELIZA GARDUSKA

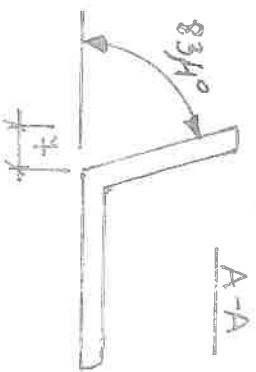
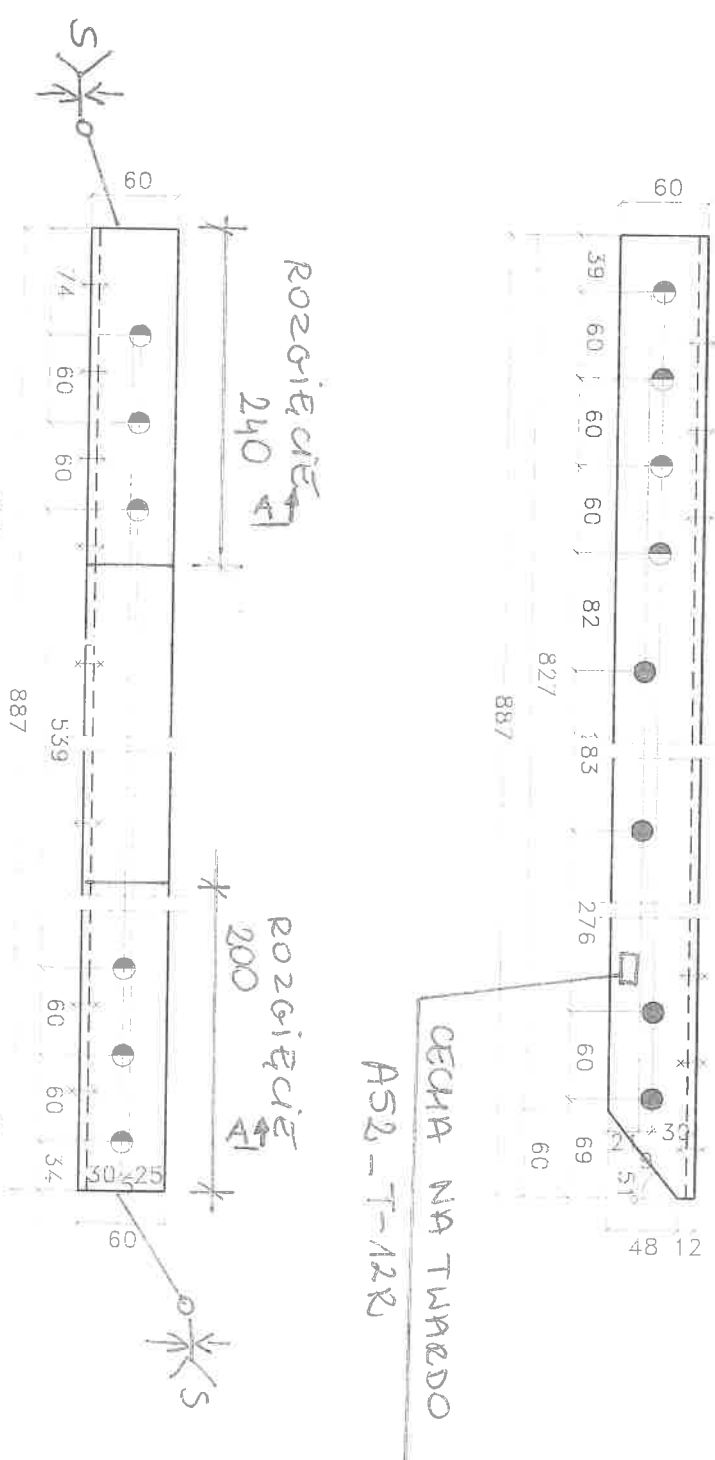
tel. SPRAWDZAJĄCY
Kierownik TS

MAREK MARCZAK TEL. 9605

17.5
13.5

MAREK MARCZAK ~~dyt~~. 9605

C



Nr zlecenia	90.61024.3.1	Nr k. techn	1030
Szlu	2	Masa 1 szt	4.86

Wykon	Stawisko	Uwagi/przycz.
GILOTYNY	<input type="checkbox"/>	
DZIURKARKI	<input type="checkbox"/>	
PROSTOWANIE	<input type="checkbox"/>	
PILY	<input type="checkbox"/>	
PALNIKI	<input type="checkbox"/>	
WIERTARKI	<input type="checkbox"/>	
OBRÓBKA KRAWĘDZI	<input checked="" type="checkbox"/>	S
SPAWANIE BLACHOWNIC	<input type="checkbox"/>	
KONTROLA	<input type="checkbox"/>	
ZŁACZA (FAZA)	<input type="checkbox"/>	
WIERZ/MIAZAK	<input checked="" type="checkbox"/>	
PLAZMA	<input type="checkbox"/>	
KOOPERACJA	<input type="checkbox"/>	
PRAŚY	<input checked="" type="checkbox"/>	giganci cecha L
PRZYWIESZKA	<input checked="" type="checkbox"/>	
MAŁOWAC	<input type="checkbox"/>	
CYNKOWAC	<input checked="" type="checkbox"/>	

90.61024.3.1 | GR_STP6-11030

WIEJSCE SKŁADOWANIA

POJEMNIK

SEKTOR

OPRACOWAŁ:

tel. SPRAWOZDAWCA

Kierownik T3

WAREK MARCZAK TEL.9605

GR_STP6- I-12L/1029

L60X60X6

Postać materiału

887

90.61024.3.1

LP: 743

Cecha detali / elementu

2

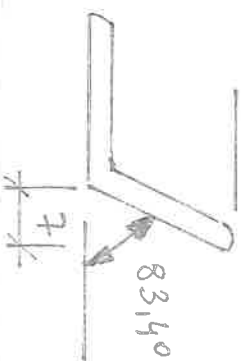
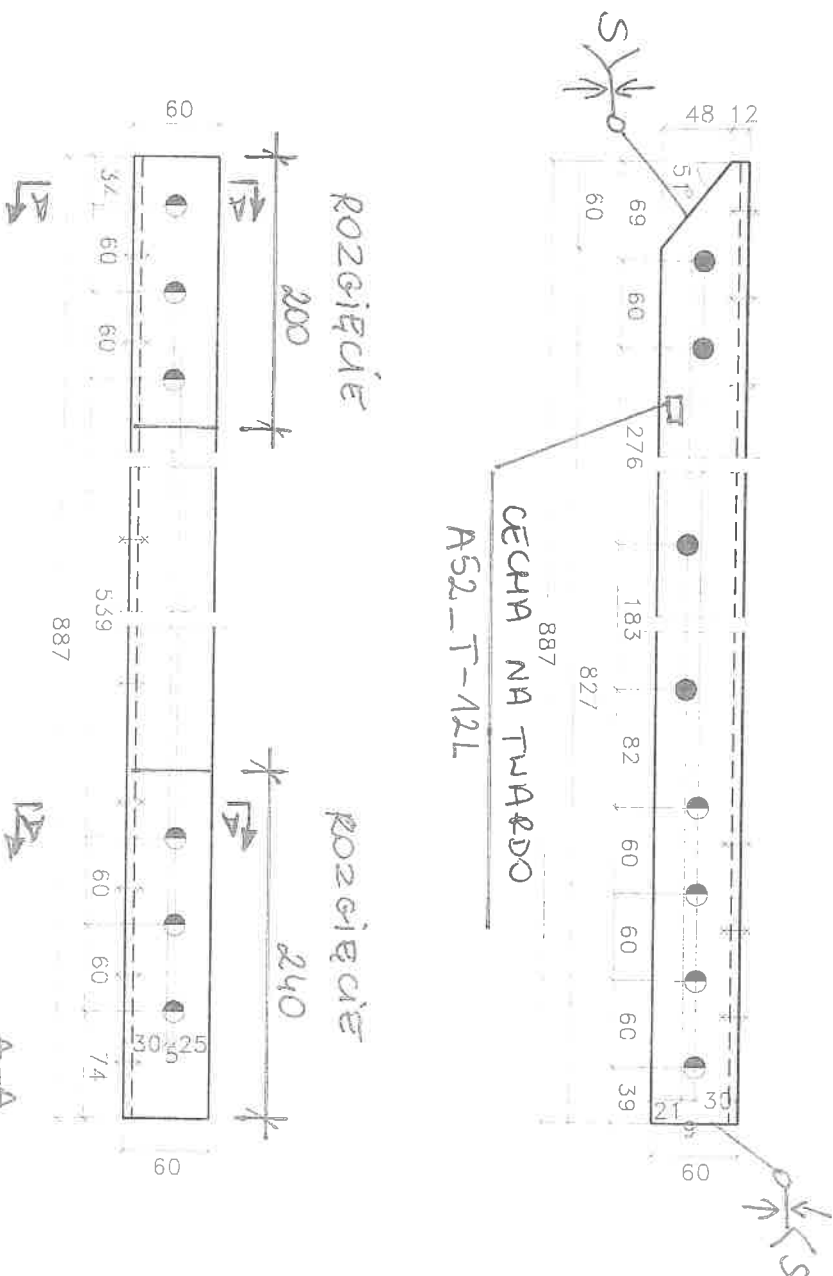
Sztuk

nr atestu i wyt.

4.86

Masa 1 szt i

C



Wykonad	Stanowisko	Wagi/przyrz.
GILOTYNY		
DZIURKARKI		
PROSTOWANIE		
PILY		
PALNIKI		
WIERTARKI		
OBRÓBKA		
KRAWĘDZI		
SPAWANIE		
BLACHOWNIC		
KONTROLA		
ZŁACZA (FAZA)		
BRZOSZ/MIAZAK		
PLAZMA		
KOOPERACJA		
PRASY		
PRZYWIESZKA		
MAŁOWAC		
CYNKOWAC		

90.61024.3.1 GR_STP6-1029

WIEJSCE SKŁADOWANIA

POJEWNIK

SEKTOR

OPRACOWAŁ:

tel. 25 844 844

Kierownik TS

MAREK MARCZAK TEL. 9605

