



Uwagi:

1. Wszystkie wymiary w mm.
2. Jeżeli inaczej nie pokazano tolerancja wykonania +/-1mm.
3. Klasa spoin C wg EN ISO 5817, jeżeli inaczej nie pokazano spoiny wykonać jako pachwinowe o grubości 0,7 cieńszego z łączonych materiałów.
4. Elementy stalowe cynkować ogniowo wg EN ISO 1461 i malować proszkowokolor RAL7016 (do cynkowania wykonać otwory technologiczne zgodnie ze sztuką).
5. Wszystkie elementy złączne ze stali nierdzewnej.

NR ELEMENTU	NUMER CZĘŚCI	OPIS	ILOŚĆ
1	SW-00-00-010	Blacha 1100x1100x8	1
2	SW-00-00-021	Profil 60x60x3 L=987	1
3	SW-00-00-030	Blacha 60x60x5	1

	Imię i nazwisko	Podpis	Data	Zastępuje rys.:	Zast. przez rys.:	
Opracował:	Ł. Sulżycki		2017-11-20	Warunki techniczne wykonania: SPAWANIE wg PN-EN ISO 2553:2014-03 ZGRZEWANIE PN-EN ISO 14554-2	Dokładność wykonania wymiarów nietolerowanych: ± 1 mm	
Sprawdził:	J. Januszewicz		2017-11-20			
Zatwierdził:	J. Januszewicz		2017-11-20			
			Nr uprawnień budowlanych: WAM/0122/POOK/04		"Nie dopuszcza się modyfikacji rysunków technicznych i rozwiązań zaprojektowanych w dokumencie"	
			Nazwa: Słupek wygradzający			
			Skala:	Arkusz:		Format:
	1:5	1/1	A3	1	5.981	SW-00-00-000