



Stal S235.  
Pręty  $\varnothing 16$  i  $\varnothing 24$  należy odpowiednio rozciąć,  
a ich końce nagwintować pod połączenie nakrętką  
napinającą.  
Połączenie prętów  $\varnothing 16$  i  $\varnothing 24$  z blachami  
na obustronne spoiny o łącznej grubości 8mm  
w przypadku pręta  $\varnothing 16$  oraz 12mm w przypadku  
pręta  $\varnothing 24$ .  
Kształtowniki zamknięte łączyć spoinami  
obwodowymi o grubości równej grubości ścianki  
kształtownika.

BIURO PROJEKTOWE:

**STERBUD S.C.**  
07-401 OSTROTĘKA  
UL. I. ARMII W.P. 21  
tel. 29-760-43-38  
tel/fax 29-769-10-75

e-mail: [biuro.projektowe@sterbud.com.pl](mailto:biuro.projektowe@sterbud.com.pl)

ZESPÓŁ PROJEKTOWY:

IMIE, NAZWISKO, NR UPRAWNIENI: SPECJALNOŚĆ: PODPIS:

PROJEKTANT: Janusz Szarwacki MAZ/0146/P00K/04

SPRAWDZAJĄCY: Dorota Szymańska wa/223/02

ASYSTENT PROJEKTANTA: Paweł Suska

FAZA:

PROJEKT WYKONAWCZY

INWESTOR:

MIĘJSKI ZAKŁAD KOMUNIKACJI

Spółka z o.o. w Ostrołęce

NAZWA:

BUDYNEK STACJI PALIW

ORAZ ZADASZENIE DYSTRYBUTORÓW

LOKALIZACJA:

07-410 Ostrołęka

ul. Kotobrzeska 1

TYTUŁ RYSUNKU:

ZADASZENIE DYSTRYBUTORÓW -

ELEMENTY WARSZTATOWE P1-P6,

P9-P15 oraz P18

SKALA:

1:10

DATA:

czerwiec 2014

PLIK NR:

RYSunek NR:

KS-10

UWAGA:

Odwzorowanie rysunków, w całości lub w części, może nastąpić  
wyłącznie za zgodą firmy: STERBUD.