


UWAGI:

- Spoiny pachwinowe nie oznaczone o grubości $a = 0,7g$, gdzie "g" grubość cieńszego z łączonych elementów nie mniej jednak jak $a = 3 \text{ mm}$ i $L_{min} = 40 \text{ mm}$
 - Spoiny czołowe nie oznaczone wykonać na pełnej grubości łączonych elementów
 - Poziom jakości złączy spawanych (PJA) wg EN2581 C,D
- Wymagania: przeprowadzić 100% badań wizualnych połączeń spawanych (VT) z potwierdzeniem protokołami

S = 36,0 kg					
6	Nakrętka M12 - 4 - C	8	PN-86/M-82144	wg nor.	1,0
5	Podkładka klinowa 14		PN-79/M-82018	wg nor.	
4	Podkładka ∅ 13	8	PN-79/M-82005	wg nor.	
3	Śruba M12 x 50 - 4.8 - C	1	PN-85/M-82101	wg nor.	
2	Blacha 10 x 60 x 140	1		St3S	2,0
1	Kura stalowa bez szwu nieocynk. ∅zew. 35 gr. 6ci. 4 mm	9 m		St3S	33,0
Poz	Nazwa części	Ilość	Nr normy / rys	Mat.	Ciężar
Zamawiający-Inwestor					
Kompania Węglowa Spółka Akcyjna Oddział KWK "Bobrek-Centrum" w Bytomiu ul. Konstytucji 76		Przedsiębiorstwo Projektowo-Budowlano-Przemysłowe i Ogrzewcze 40-632 Katowice ul. Romantyczna 11			
Tytuł projektu	Stadium PB-W	Imię i nazwisko	Nr uprawn.	Data	Podpis
	Projektował	mgr inż. J. Piesza		07/09	
Tytuł rysunku	Konstruował	R. Wróbel		07/09	
	Sprawdził	inż. W. Cyba	332/76/Kt	07/09	
Przenośnik taśmowy nr urz. 11 PORĘCZ (na podbudowie stacji napędowej)	Kier. Zespołu	inż. W. Cyba	332/76/Kt	07/09	
	Podziałka 1:1 1:10	Nr projektu	02/09	Nr rys. M - 11/5	
Zastrzegę się wszelkie prawa, wynikające z Ustawy o prawie autorskim					