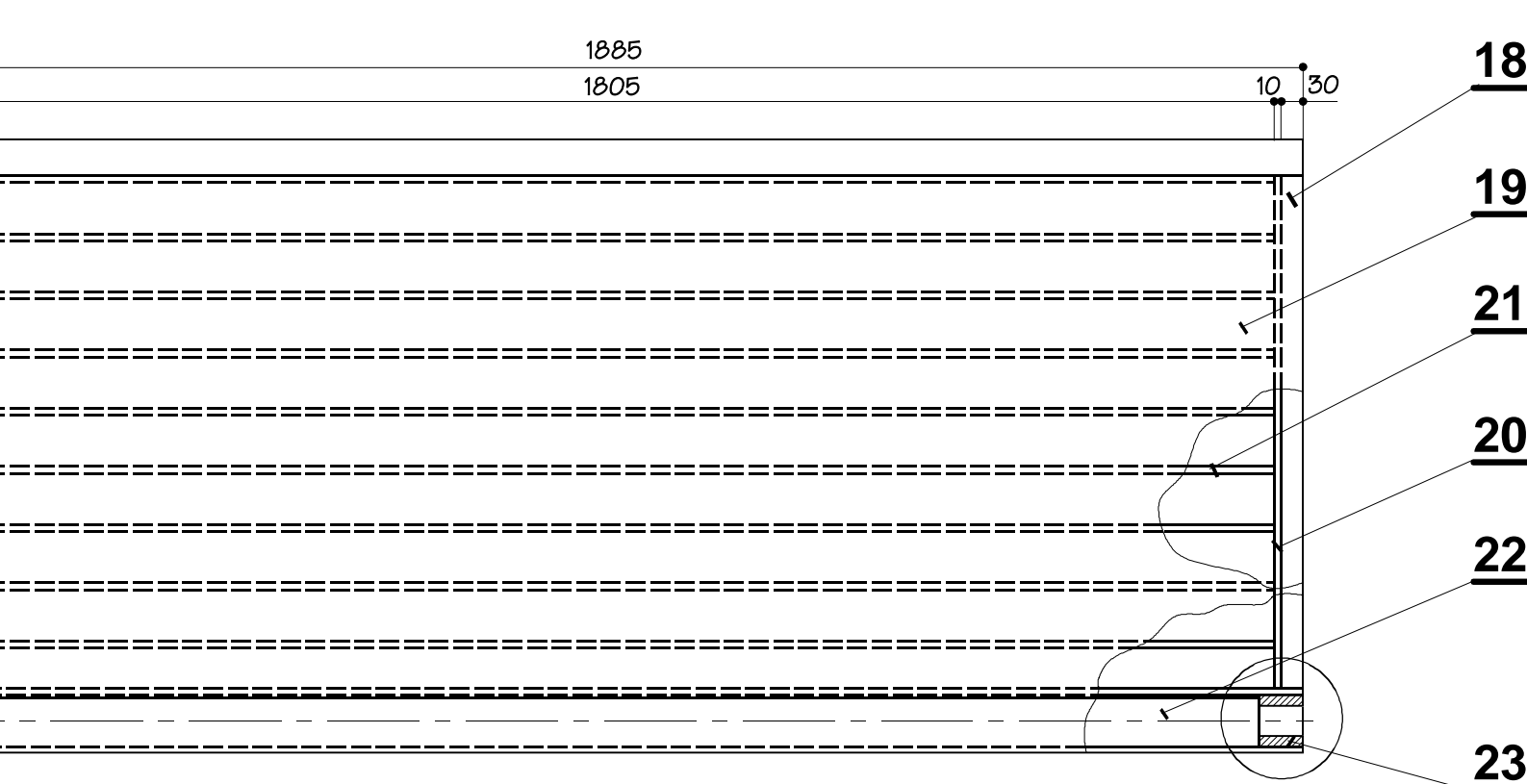
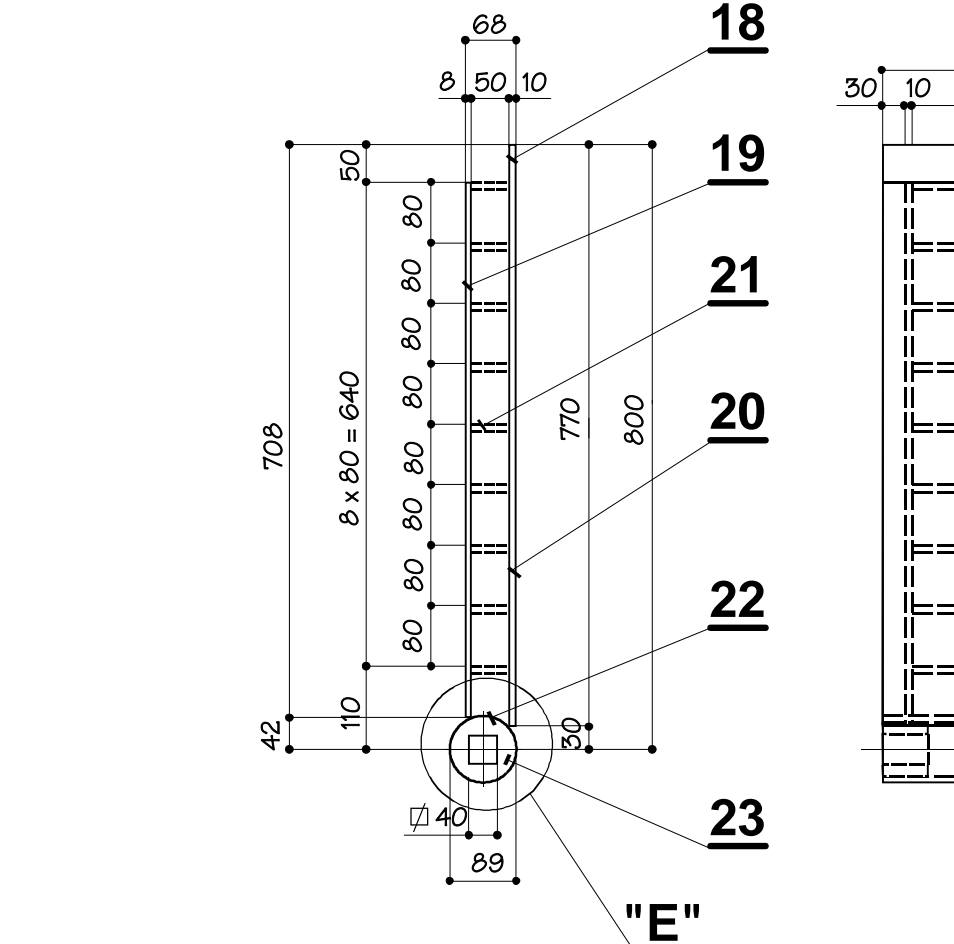
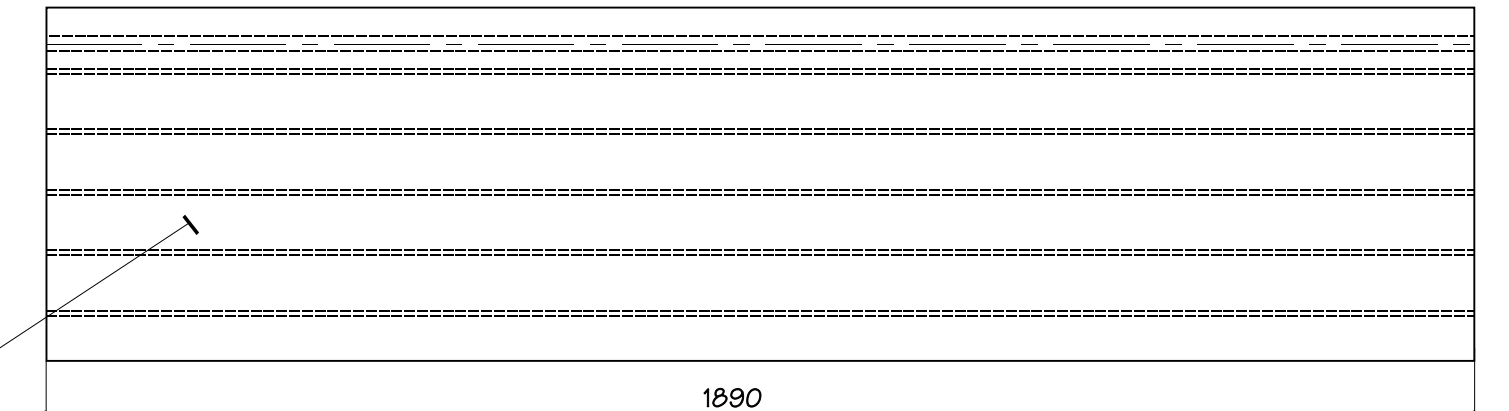
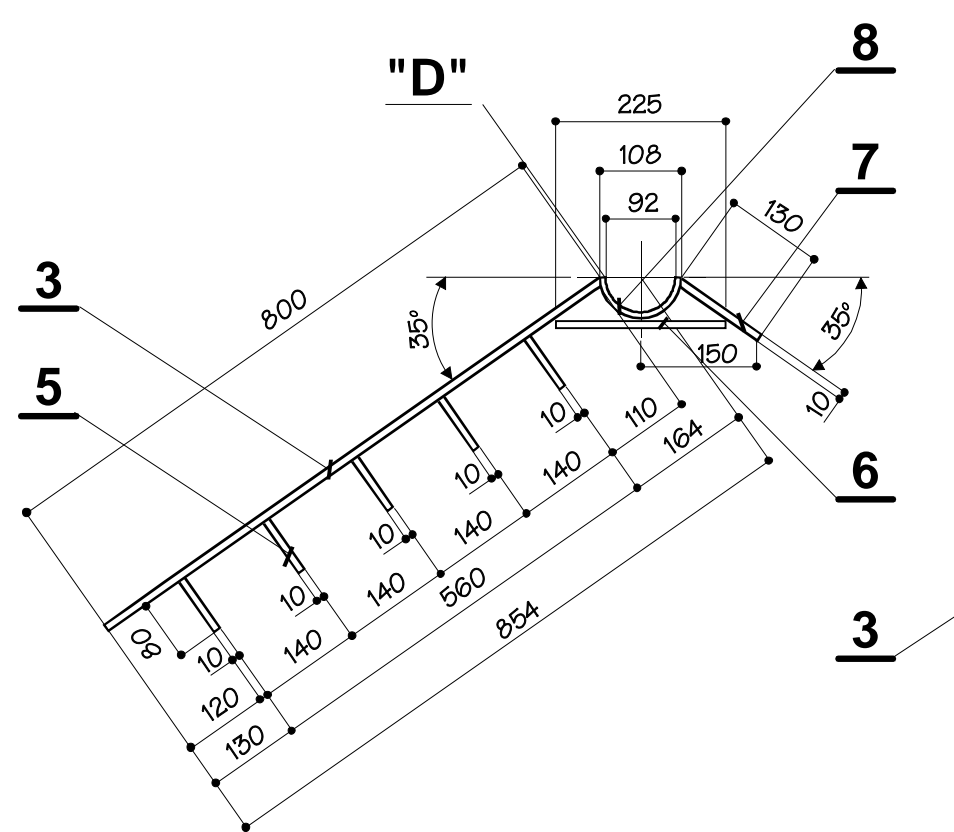
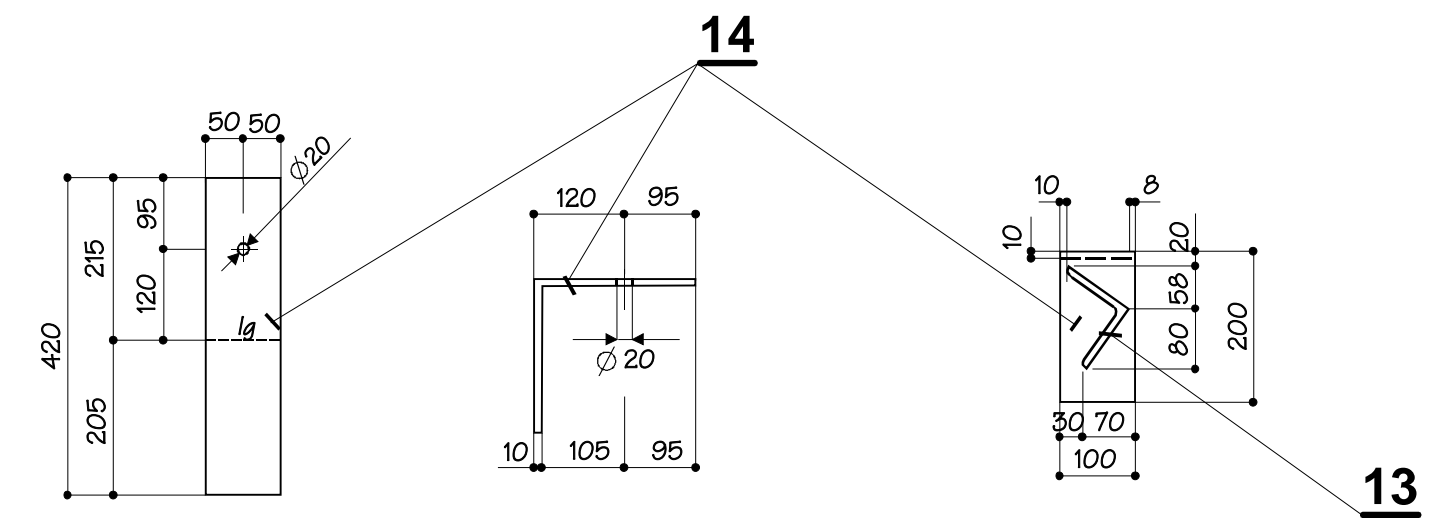
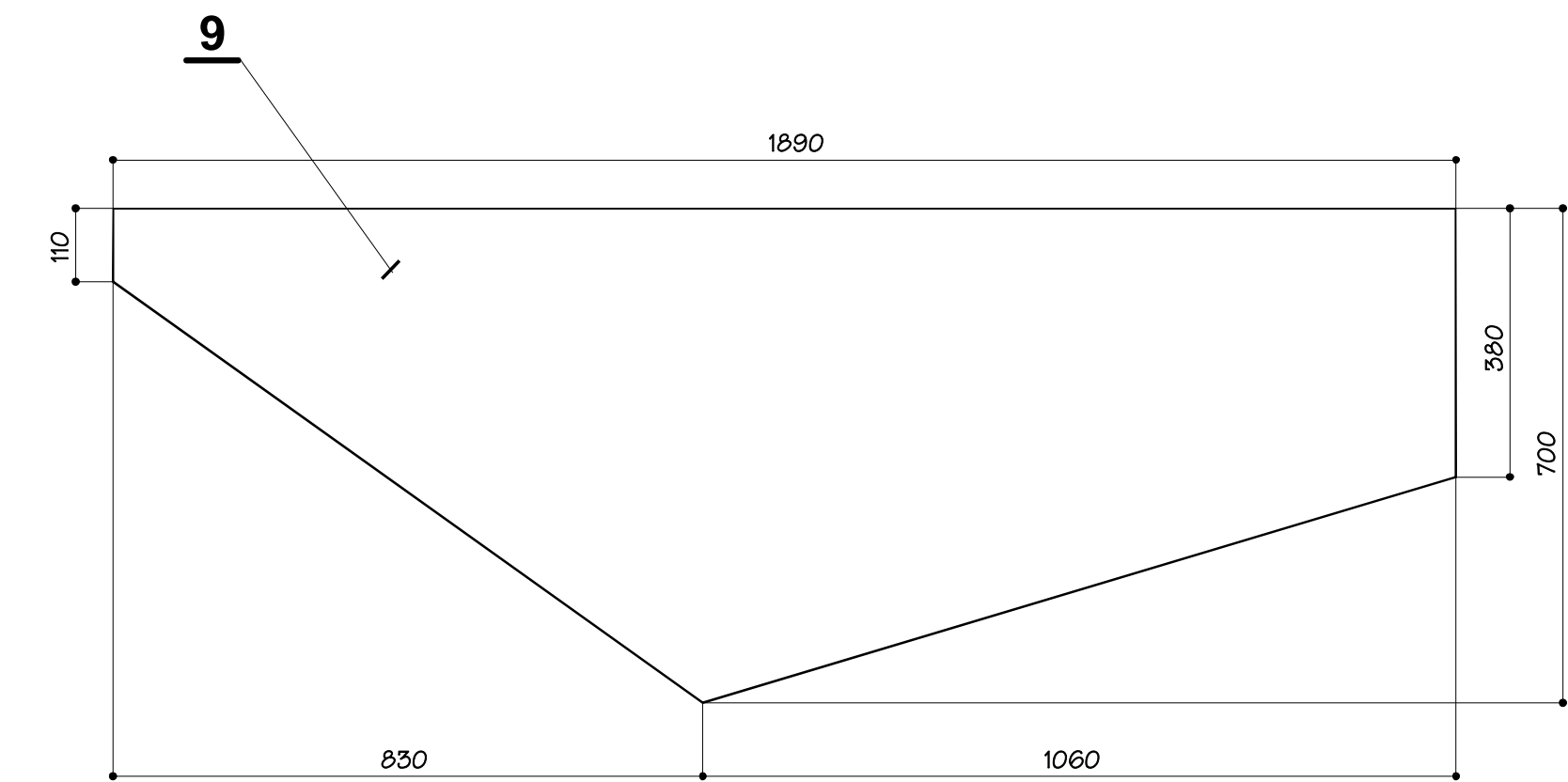
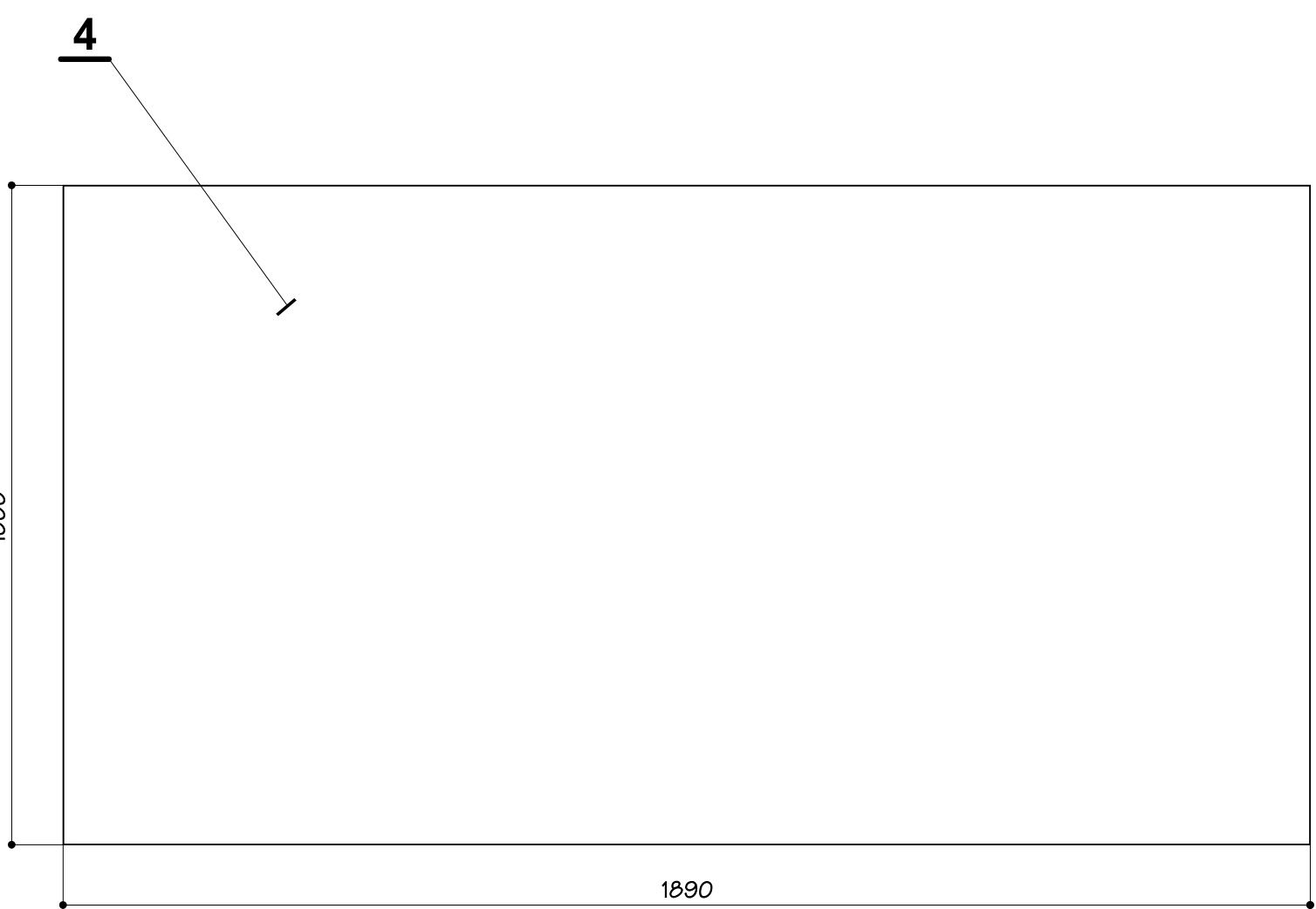
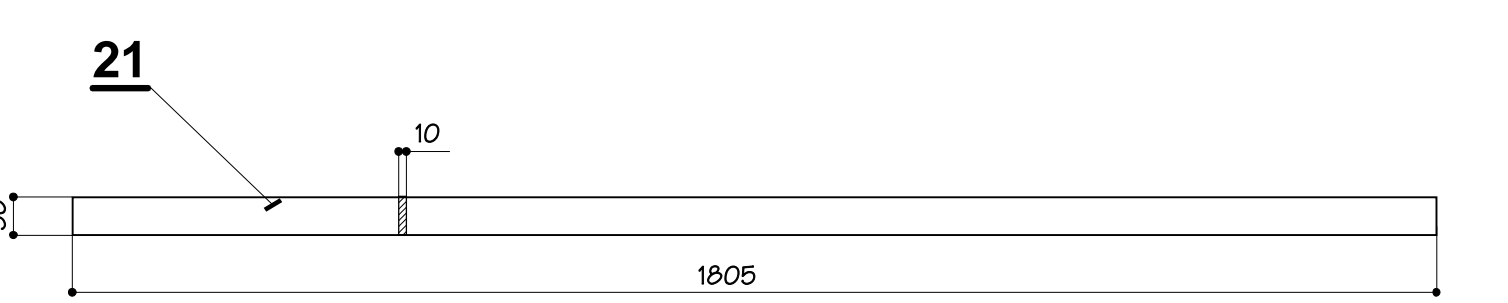
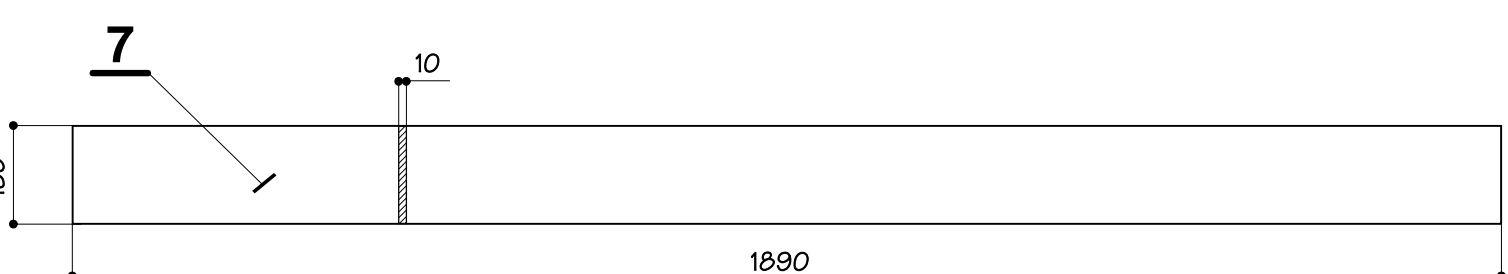
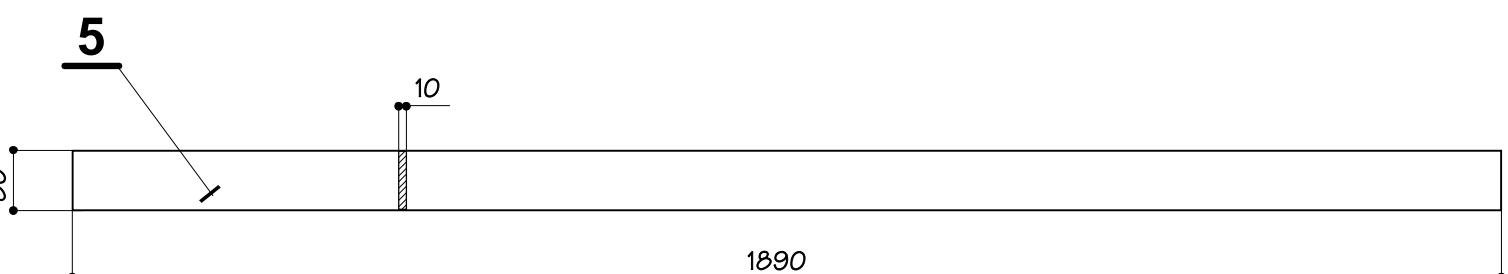
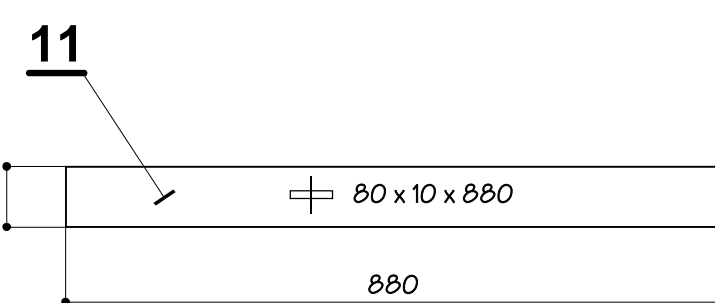
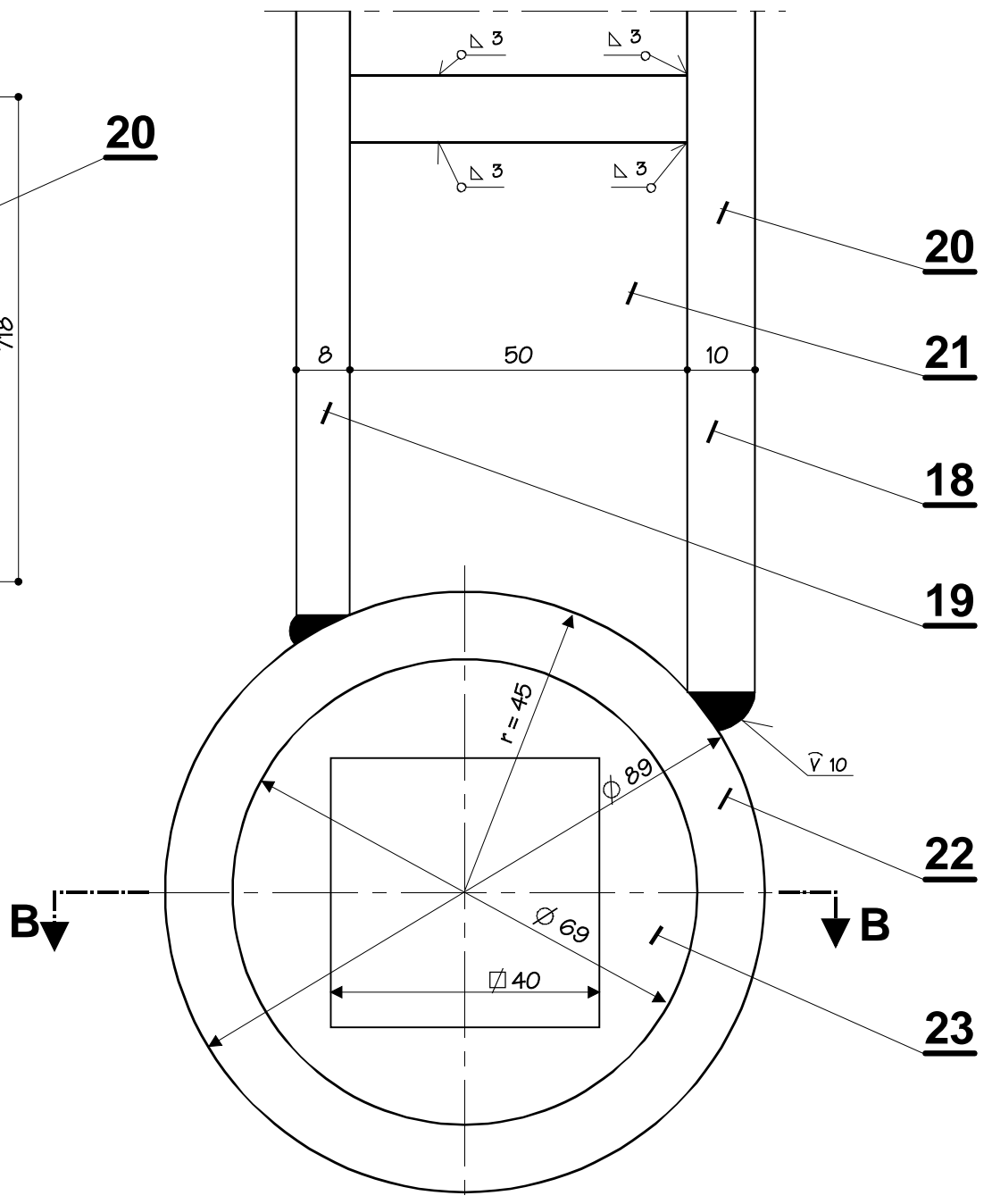


szczegół "E"



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 $L_{sw} = 40 \text{ mm}$
- Spoiny czosłowe nie oznaczone wykonawcą na pełną grubość łączonych elementów
- Poziom jakości złączy spawanych (PJA) wg EN2581 C,D
Wymagania: przeprowadzić 100% badań wizualnych połączeń spawanych (VT) z potwierdzeniem protokółami

						S = 1426,0 kg	
33	Nakrętka M12 - 4 - C	11	PN-86/M-82144	wg. nor.	6,0		
32	Nakrętka M16 - 4 - C	28	PN-86/M-82144	wg. nor.			
31	Podkładka $\varnothing 13$	11	PN-72/M-82005	wg. nor.			
30	Śruba M12 x 60 - 4,8 - C	11	PN-85/M-82101	wg. nor.			
29	Podkładka klinowa 18	6	PN-64/M-82035	wg. nor.			
28	Podkładka $\varnothing 17$	28	PN-72/M-82005	wg. nor.			
27	Śruba M16 x 60 - 4,8 - C	28	PN-85/M-82101	wg. nor.	5,0		
26	Zacisk śrubowy A 200/15	2	M 816 - 902.01	wg. nor.			
25	Blacha 10 x 180 x 200	2		st35	5,0		
24	L 80 x 40 x 200	2		st35	3,0		
23	Pierścień $\varnothing 69 / \varnothing 40 \times 50$	2		st35	3,0		
22	Rura stalowa $\varnothing 89 \times 10 - R$ dł. 1885	1		st35	37,0		
21	$\varnothing 10 \times 50 \times 1805$	9		st35	65,0		
20	$\varnothing 10 \times 50 \times 718$	2		st35	6,0		
19	Blacha 10 x 708 x 1885	4		st35	110,0		
18	Blacha 10 x 770 x 1885	1		30G2	31,0		
17	L 70 x 70 x 9 x 1625	1		st35	2,0		
16	Taśma gumowa 3 przekł. 15 x 80 x 1650	1	STOMIL WLOBROM		36,0		
15	$\varnothing 8 \times 50 \times 1650$	2		st35	7,0		
14	$\varnothing 10 \times 100 \times 420$	4		st35	5,0		
13	L 80 x 80 x 10 x 1870	1		st35	28,0		
12	L 80 x 80 x 10 x 880	1		st35	11,0		
11	$\varnothing 10 \times 80 \times 880$	7		st35	40,0		
10	Blacha 10 x 880 x 1220	1		30G2	65,0		
9	Blacha 10 x 700 x 1890	2		st35	104,0		
8	Rura stalowa $\varnothing 108 \times 8 - R$ dł. 1890	1	PN-60/H-74209	st35	37,0		
7	Blacha 10 x 130 x 1890	1		30G2	19,0		
6	Blacha 10 x 250 x 1890	1		st35	37,0		
5	$\varnothing 10 \times 80 \times 1890$	7		st35	80,0		
4	Blacha 8 x 1000 x 1890	1		st35	120,0		
3	Blacha 10 x 880 x 1890	1		30G2	130,0		
2	Blacha 10 x 1080 x 2450	1		st35	180,0		
1	Blacha 10 x 1080 x 2450	1		st35	190,0		
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 Projektów Budownictwa Przemysłowego i Ogólnego 49-032 Katowice ul. Romantyczna 11							
Tytuł zadania							
Budowa zbiornika węgla surowego i zabudowy urządzeń nadawczych i odbiorczych w KWK „Bobrek - Centrum Ruch Bobrek w Bytomiu		Stadium	Imię i nazwisko	Nr upraw.	Data		
		PB-W					
Tytuł rysunku		Projektował	mgr inż. J. Piesza		07/09		
		Konstruował	R. Wróbel		07/09		
		Sprawdził	inż. W. Cyba	332/76/K1	07/09		
		Kier. Zespołu	inż. W. Cyba	332/76/K1	07/09		
Przenośnik taśmowy nr 9 ZSUWNIĄ DWUDROŻNA ZESTAWIENIE 1 CZĘŚCI część 2/2		Podziałka 1 : 10	Nr projektu	02/09	Nr rys. M - 09/7		
Zastrzegam się wszelkie prawa, wynikające z Ustawy o prawie autorskim							