

WYKAZ WYSYŁKOWY

Numer zlecenia: 90.24233.3.1

Numer części: 1

Hasło projektu: Cyl HIGH

Wykonuje: Kooperacja

Typ / Rewizja: KONSTR. LEKKIE / 0

Elementy ponadgabarytowe:

- dla cynkowania:
- dla transportu:
- dla kontenera:

Elementy luzem:

Rodzaje zabezpieczeń: | cynkowanie |
- wg opisu przy każdym LP i/lub w uwagach poniżej.

Uwagi:

1. Konstrukcja CYNKOWANA-wykonać otwory technologiczne.
2. Wykonać z S235JR wg EN 10025, S235JRH wg EN 10219, at.2.2.

ROZPATRYWAĆ ŁĄCZNIE Z WYKAZEM WYSYŁKOWYM MONTAŻOWYM

Wykonał(a):

SPECJ

Mariusz Wołosz
OG

Masa części: 8305,80 [kg]

Masa narastająco: 8305,80 [kg]

Sprawdził(a):

Mariusz Skwirczyński
KIEROWNIK
ZESPOŁU TECHNOLOGICZNEGO
tel. 25/643 97 05 (705), fax 25/643 97 42 (712)

Wydrukował(a): Mariusz Wołosz

Lp. Rewizja	Opis elementu: L x B x H, Info dodatk. Uwagi:	Nr rys.	Ilość sztuk:	Masa jedn. [kg] Gr. cenowa	Masa całk. [kg]
1	paleta NIPPON 1150 kpl. LxBxH: 1100 x 850 X 1150	PR-001 rev.4	60	138,430	8305,80
	przywieszki wykonać wg karty technologicznej 1/p z exela		C	Cylinderbasket YPX HIGH nob&r	

MARIUSZ WOŁOSZ
SPECJALISTA WYKONAWCZY

Nr projektu: **90.24233.3.1**

Nr części wykazu: **1**




Wykonuje: **Kooperacja**

Wydrukował(a): Mariusz Wołosz

2024-07-19

Legenda:
M - malowanie
Y - metalizacja i malowanie
C - cynkowanie ogniowe
D - duplex
N - bez zabezpieczenia
S - metalizacja
G - cynkowanie galwaniczne
K - wg tytułu
P - zabezpieczenie producenta

Legenda:
L - element luzem
EZ - element złączny
F - farba

			Wykaz wysyłkowy montażowy		FR-02.01/02/10/GSPKT	
					Nr zlecenia 90.24233.3.1	
Obiekt	Basket for cylinders (1150mm)		PR-001 rev.4	Masa [kg]	8305,80	
L.p.	Opis elementu, nr rysunku, pozycji			Szt.	Masa [kg]	
					Og.	1 szt
	CYNKOWANE					
	<u>Kompletna paleta NIPPON 1150mm</u>			Rys. nr PR-001 rev.4	60	8305,8
						138,43
1	Paleta L x B x H = 1100 x 850 x1250		Rys. nr PR-001 rev.4	60	6505,80	108,43
2	Rampa L x B x H = 1012 x 614 x 14		Rys. nr PR-001 rev.4	60	1516,20	25,27
3	Ramię zamykające L x B x H = 1085 x 40 x 40		Rys. nr PR-001 rev.4	60	226,20	3,77
4	Zapadka (cynk. na wirówkach) L x B x H = 120 x 45 x 37		Rys. nr PR-001 rev.4	60	22,80	0,38
5	Zamek ramienia (cynk. na wirówkach) L x B x H = 103 x 49 x 30		Rys. nr PR-001 rev.4	60	19,80	0,33
6	Zamek rampy (cynk. na wirówkach) L x B x H = 50 x 30 x 26		Rys. nr PR-001 rev.4	60	3,60	0,06
7	Śruba M8x40 kl.5.8 DIN933 Elementy łączne (stalowe-cynkowane galw.)		Rys. nr PR-001 rev.4	60	2,40	0,040
8	Nakrętka M8 kl.5 DIN985 Elementy łączne (stalowe-cynkowane galw.)		Rys. nr PR-001 rev.4	60	0,60	0,010
9	Podkładka Ø9 DIN125 Elementy łączne (stalowe-cynkowane galw.)		Rys. nr PR-001 rev.4	60	0,60	0,010
10	Śruba M10x50 kl.8.8 DIN933 Elementy łączne (stalowe-cynkowane galw.)		Rys. nr PR-001 rev.4	60	2,40	0,040
11	Tabliczka z bl. 0.8x27x100 Elementy łączne (aluminium)		Rys. nr YD-09.03.T rev.B	60	0,60	0,010
12	Śruba M8x25 kl.8.8 DIN933 Elementy łączne (stalowe-cynkowane galw.)		Rys. nr PR-001 rev.4	120	3,00	0,025
12/1	Podkładka Ø9 DIN125 Elementy łączne (stalowe-cynkowane galw.)		Rys. nr PR-001 rev.4	120	0,60	0,005
12/2	Nakrętka M8 kl.8 DIN985 Elementy łączne (stalowe-cynkowane galw.)		Rys. nr PR-001 rev.4	120	1,20	0,010
13	Nit Ø4x10 st-st DIN7337 Elementy łączne (stalowe-cynkowane galw.)		Rys. nr PR-001 rev.4	120	-----	-----
14	Naklejka ze specyfikacją tw. polimerowe Elementy łączne		Rys. nr PR-001.55 rev.0	60	-----	-----
15	Naklejka z waga palety tw. polimerowe Elementy łączne		Rys. nr PR-001.55 rev.0	180	-----	-----
	Masa materiału do cynkowania ze spoinami		60kpl.x 138,24	=	8294,40	
	Masa elementów łącznych		60kpl.x 0,19	=	11,40	
	MASA CAŁK. PALETY ZE SPOINAMI		60kpl.x 138,43	=	8305,80	
UWAGI:						
1. Lp. 1 ÷ Lp. 6 - wykonuje kooperant.						
2. Lp. 7 ÷ Lp. 10 i Lp. 12 ÷ 13 - kupuje dział zaopatrzenia GSFFZ. Przekazać na GSPA (montaż palet).						
3. Lp. 11 i Lp. 14 ÷ Lp. 15 - kupuje dział zaopatrzenia GSFFZ. Do montażu przekazać na GSPA (montaż palet).						
4. Wykonać z S235JR wg EN 10025, S235JRH wg EN 10219, at.2.2.						
Wykonać i sprawdzić poprawność montażu i działania ramienia zamykającego "na czarno" w co 10-tej sztuce.						
Wykonał		Sprawdził		Data		Strona / stron
				19 lip 24		1 / 1
SPECJALNY INŻYNIER		KIEROWNIK ZESPOŁU TECHNOLOGICZNEGO				
		tel. 25/643 97 05/7051 fax 25/643 97 12/712				

Basket for cylinders (1150mm)

PR-001 rev.4

Nr zlecenia

90.24233.3.1
Obiekt - charakterystyka
Nr rys zestawieniowego

L.p.	Nazwa części - elementu wymiary podstawowe	Nr rys., normy, katalogowy		Na wyrób			Nr karty techn
		Nr	Poz	Gat. Mat. /atest	Ilość [szt.]	Masa brutto kg	
CYNKOWANE							
1	Paleta	PR-001 rev.4		S235JR/2.2	1	106,51	[kg]
wyd. profil	Rura kw. 50x3 - 1000	"	1	"	1	4,25	
	Rura kw. 50x3 - 1100	"	2	"	2	9,35	
	Rura kw. 50x3 - 800	"	3	"	2	6,80	
wyd. profil	Rura kw. 50x3 - 1150	"	4	"	1	4,89	
wyd. profil	Rura kw. 50x3 - 1150	"	5	"	1	4,89	
	Rura kw. 60x3 - 70 (tuleja przesuwna)	"	6	"	1	0,36	
	L 50x5 - 1000 DIN1028	"	7	"	1	3,77	
	L 50x5 - 750 DIN1028	"	8	"	1	2,83	
	L 50x5 - 750 DIN1028	"	8a	"	1	2,83	
rev.2	Pł. 40x5 - 750	"	8/1	"	2	2,36	
rev.2	Pł. 40x5 - 1000	"	8/2	"	1	1,57	
	Cz/g 162x20x2 - 683 (z Bl. 2x194 - 683)	"	9	"	2	4,16	
	Lz/g 55x35x5 - 1000 (z Bl. 5x80 - 1000)	"	10	"	1	3,14	
	Pł. 60x6 - 1096	"	11	"	2	6,19	
	Pł. 60x6 - 726	"	12	"	2	4,10	
	Rura pr. 50x30x2 - 750	"	13	"	2	3,47	
	L 40x4 - 750 DIN1028	"	14	"	2	3,63	
	Rura pr. 50x30x2 - 1000	"	15	"	1	2,31	
	L 40x4 - 1000 DIN1028	"	16	"	1	2,42	
	Lz/g 35x22x5 - 25 (z Bl. 5x47 - 25)	"	17	"	1	0,07	
rev.2	Lz/g 30x18x5 - 35 (z Bl. 5x38 - 35)	"	19	"	2	0,10	
wyd. profil	Rura ok. φ30x4 - 848	"	22	"	2	4,34	
	Pręt φ14 - 60 (tuleja przesuwna)	"	23	"	1	0,07	
	KOZ /38x34/30x3/ L=760 B=1000	"	25	"	1	20,63	
	Bl. 8x15 - 50	"	26	"	2	0,09	
	Rura ok. φ76,1x2,9 - 99	"	27	"	2	1,04	
	Rura ok. φ76,1x2,9 - 99	"	28	"	2	1,04	
	Rura ok. φ88,9x3,2 - 99	"	29	"	2	1,34	
	Bl. 4x10 - 40	"	30	"	4	0,05	
	Bl. 6x50 - 50	"	31	"	2	0,24	
	Bl. 8x90 - 110	"	32	"	4	2,49	
	U-profil 22x30x22x5-15 z bl. 5x54-15	"	34	"	1	0,01	
	Lz/g 47x50x3 - 40 (z Bl. 3x91 - 40)	"	35	"	1	0,09	
	Pł. 20x5 - 55	"	36	"	1	0,05	
	Bl. 6x50 - 45 (tuleja przesuwna)	"	37	"	1	0,11	
	Pł. 30x5 - 50	"	45	"	1	0,06	
	Bl. 1x230 - 250	"	46	"	1	0,45	
	Pł. 30x4 - 346	"	47	"	1	0,33	
	Pł. 30x4 - 245	"	48	"	1	0,23	
	L z/g 156x20x2 z bl. 2x70 - 172	"	54	"	2	0,38	
		60	szt.x	106,51	=	6390,60	[kg]

Opracował


 Mariusz Wołosz
 SPECJALISTA TECHNOLOG

Data

19 lip 24

Sprawdził


 Krzysztof Skwierczyński
 KIEROWNIK
 ZESPÓŁU TECHNOLOGICZNEGO
 tel. 25/643 97 13 (ZD), fax 25/643 97 12 (7*12)

Data

19 lip 24

Basket for cylinders (1150mm)

PR-001 rev.4

Nr zlecenia

Obiekt - charakterystyka
Nr rys zestawieniowego
90.24233.3.1

L.p.	Nazwa części - elementu wymiary podstawowe	Nr rys., normy, katalogowy		Na wyrób			Nr karty techn
		Nr	Poz	Gat. Mat. /atest	Ilość [szt.]	Masa brutto kg	
CYNKOWANE							
2	Rampa	PR-001 rev.4		S235JR/2.2	1	24,82	[kg]
	Pręt ø14 - 1012	"	21	"	1	1,22	
	Bl. żeb./lezk. 5x600 - 950	"	24	"	1	23,60	
		60	szt.x	24,82	=	1489,20	[kg]
3	Ramię zamykające	PR-001 rev.4		S235JR/2.2	1	3,70	[kg]
	Cz/g 40x40x4 - 1085 (z Bl. 4x104 - 1085)	"	51	"	1	3,54	
	Pręt ø10 - 40	"	52	"	1	0,02	
	Pręt ø14 - 36	"	53	"	3	0,13	
		60	szt.x	3,70	=	222,00	[kg]
4	Zapadka (cynk. na wirówkach)	PR-001 rev.4		S235JR/2.2	1	0,37	[kg]
	Rura ok. ø17,2x2,35 - 37	"	20	"	1	0,03	
	Bl. 8x45 - 120	"	43	"	1	0,34	
		60	szt.x	0,37	=	22,20	[kg]
5	Zamek ramienia (cynk. na wirówkach)	PR-001 rev.4		S235JR/2.2	1	0,33	[kg]
	Lz/g 103x49x10-30 z pł. 30x10 - 142	"	33	"	1	0,33	
		60	szt.x	0,33	=	19,80	[kg]
6 rev.2	Zamek rampy (cynk. na wirówkach)	PR-001 rev.4		S235JR/2.2	1	0,06	[kg]
	L z/g 50x26x5-25 z bl. 5x66 - 25	"	18	"	1	0,06	
		60	szt.x	0,06	=	3,60	[kg]
Elementy złączne (stalowe-cynkowane galw.)		PR-001 rev.4		stal	kpl.	0,19	[kg]
7	Śruba M8x40 kl.5.8 DIN933	"	38	"	1	0,040	
8	Nakrętka M8 kl.5 DIN985	"	39	"	1	0,010	
9	Podkładka Ø9 DIN125	"	42	"	1	0,010	
10	Śruba M10x50 kl.8.8 DIN933	"	40	"	1	0,040	
11	Tabliczka z bl. 0.8x27x100	YD-09.03.T rev.B	41	AlMg4	1	0,010	
12	Śruba M8x25 kl.8.8 DIN933	PR-001 rev.0	44	stal	2	0,050	
12/1	Podkładka Ø9 DIN125	"	44.1	"	2	0,010	
12/2	Nakrętka M8 kl.8 DIN985	"	44.2	"	2	0,020	
13	Nit Ø4x10 DIN7337	"	49	st-st	2	----	
14	Naklejka ze specyfikacją	PR-001.55 rev.0	55	tw. polimerowe	1	----	
15	Naklejka z waga palety	"	56	tw. polimerowe	3	----	
		60	szt.x	0,19	=	11,40	[kg]

Masa materiału do cynkowania bez spoin
135,03
kg x
60
szt.=
8101,80
Masa materiału do cynkowania ze spoinami
137,47
kg x
60
szt.=
8248,20
Masa elementów ocynkowanych na wirówkach
0,77
kg x
60
szt.=
46,20
Masa elementów złącznych
0,19
kg x
60
szt.=
11,40
MASA CAŁK. PALETY ZE SPOINAMI
138,43
kg x
60
szt.=
8305,80
UWAGI:

1. Lp. 1 ÷ Lp. 6 - wykonuje kooperant.

2. Lp. 7 ÷ Lp. 10 i Lp. 12 ÷ 13 - kupuje dział zaopatrzenia GSFFZ. Przekazać na GSPA (montaż palet).

3. Lp. 11 i Lp. 14 ÷ Lp. 15 - kupuje dział zaopatrzenia GSFFZ. Do montażu przekazać na GSPA (montaż palet).

4. Wykonać z S235JR wg EN 10025, S235JRH wg EN 10219, at.2.2.

Wykonać i sprawdzić poprawność montażu i działania ramienia zamykającego "na czarno" w co 10-tej sztuce.

Opracował **Grzegorz Wójcik**

Data






19 lip 24

Sprawdził

Krzysztof Skwierczyński
WIEROWNIK
ZESPÓŁ TECHNOLOGICZNEGO
tel. 25/643 87 05/7051 fax 25/643 97 12 712

Data

19 lip 24

FR-02.01/01/05.1/GSPKT		Gatunek materiału / Atest		Nr zlecenia		Nr k. techn.	
<div><div></div><div>MOSTOSTAL SIEDLCE <small>GRUPA POLIMEX MOSTOSTAL</small></div></div>		Karta technologiczna		90.24233.3.1		GSPA	
Nr rysunku	Poz. rys	Postać materiału	Cecha detalu /elementu		Sztuk	nr atestu i wytopu	Masa 1szt l.
PR-001 rev.4	-	Basket for cylinders (1150mm)			60		
<p>Elementy wykończyć po cynkowaniu.</p> <p>1. Podczas cynkowania poruszać tuleją przesuwą (podzespół poz. 6) w celu wyeliminowania niedocynkowań na poz. 5</p> <p>2. Na Lp. 1 zamontować Lp. 2 ÷ Lp. 6 za pomocą elementów łącznych.</p> <p>3. Przyrównować tabliczkę znamionową (Lp. 11).</p> <p>4. Oczyszczyć powierzchnie zewnętrzne poz. 46, oraz poz. 54 - miejsca naklejania naklejek.</p> <p>5. Oczyszczyć poz. 5 z nadlewów cynku, zacieków i popiołu pod zespołem poz. 6 - - niedocynkowania podmalować cynkofanem.</p> <p>6. Przykleić na palecie naklejki poz. 55 i poz. 56 wg rysunku.</p> <p><i>Palety do wysyłki pakować po dwie palety w paczkę.</i></p> <p><i>Wysyłka palet samochodem standardowym.</i></p> <p>Zapakować</p>				Wykonat	Stanowisko	Uwagi/przycz.	
					NOŻYCE		
					GILOTYNOWE		
					PIŁY		
					PRASY		
					PALNIKI		
					BADANIE NA ROZWARSTWIENIE		
					WIERTARKI		
					DZIURKARKI		
					KOOPERACJA		
					SPAWANIE BLACHOWNIC		
					PRZYWIESZKA		
					MALOWAĆ		
					CYNKOWAĆ	V	
	MIEJSCE SKŁADOWANIA						
	POJEMNIK						
	SEKTOR						
OPRACOWAŁ:				SPRAWDZIŁ:			
<div><div></div><div><small>Specjalista</small></div></div>				<div><div></div><div><small>Specjalista</small></div></div>			
2024-07-19				Krzysztof Skwierczyński KIEROWNIK ZESPOŁU TECHNOLOGICZNEGO			
<div><div></div></div>				<div><div></div></div>			

Klient :

Basket for cylinders (1150mm)

Lokalizacja obiektu :

Nr Zlecenia: 90.24233.3.1

Plan Kontroli w produkcji_rew.0

L.p.	Kontrola i testy	Wymagania	Normy i inne dokumenty	Wykonujący czynność kontroli			
				Kod komórki prowadz.kontrolę	Zakres kontroli (wg legendy)	Data	Podpis
1	Określenie jakości spoin, klasa spoin	kl. C	PN-EN ISO 5817	GSJ / GSP	PO / PU		
2	Badanie spoin: - kontrola wizualna - kontrola rentgenem - kontrola penetrantem (magnet. proszk.) - kontrola ultradźwiękowa	TAK	PN-EN ISO 17637	GSJ / GSP	PO		
		NIE	PN-EN ISO 17636	GSJ	Sp. czołowe PU		
		NIE	PN-EN ISO 17638	GSJ	PU		
		NIE	PN-EN ISO 17640	GSJ	KL		
3	Badanie blach na rozwarstwienie	NIE	S-E-L 072	GSJ	PU		
4	Kontrola wykonania i wykończenia Kontrola wymiarów	TAK	EN - ISO 13920-BF	GSJ / GSP	PO / PU		
5	Oczyszczenie powierzchni	TAK	EN ISO 8501-1	GSJ / GSP	PO		
6	Cynkowanie	TAK	EN ISO 1461	GSJ / GSP	PU		
7	Malowanie	NIE	wg instr. Działu tech. Chemicznej	GSJ	PU		
8	Znakowanie	TAK	wg. karty technologicznej	GSJ	PO		
9	Montaż próbny	TAK	-----	GSJ / GSP	PU		

Legenda: KL - Kontrola losowa PU - Pomiaru udokumentowane PO - Pełne oględziny GSJ - Dz. Kontroli Jakości GSP - Samokontrola wykonawcy

Warunki wykonania i odbioru konstrukcji_rew.0

Wyrób: Basket for cylinders (1150mm)

Zl: 90.24233.3.1

1. Materiały.

Konstrukcję wykonać ze stali (jak w WKE) **S235JR, S235JRH, at. 2.2 wg EN 10025:2004** (+opcja 5 do cynkowania). Na materiały muszą być przedstawione świadectwa (atesty) wg EN 10204:2004 w jęz. angielskim.

2. Dokładność wykonania.

Wszystkie ostre krawędzie powinny być stępione min. $1/45^\circ$. Wszystkie otwory ogratowane a odpryski spawalnicze usunięte. Krawędzie po cięciu na gilotynie czy palnikach należy wyrównać i zabielić przez szlifowanie (maksymalna nierówność krawędzi $< 0,3 \text{ mm}$).

Krawędzie w otworach i wycięciach należy gratować obustronnie – faza min. $1/45^\circ$.

3. Tolerancja wykonania.

Oprócz norm naniesionych w dokumentacji stosować normę:

- w przypadku wykonywania detali składowych palety (poprzez cięcie na piłach, cięcie laserem, wiercenie otworów, itp.) stosować normę DIN ISO 2768-mK,
- przy montażu (spawania palety w całość) stosować normę PN-EN ISO 13920: tolerowanie wymiarów liniowych w kl. B oraz kl. F dla tolerancji prostoliniowości, płaskości i równoległości. Dopuszczalne tolerancje dla wszystkich otworów ± 0.5 .

4. Spawanie konstrukcji.

Stan powierzchni materiału przed spawaniem i po spawaniu nie mniejszy od stopnia P2 wg EN ISO 8501-3. Brzegi tworzące rowek spawalniczy w spoinach czołowych cięte palnikiem acetylenowo-tlenowym zabielić przez szlifowanie. Spawanie wykonać zgodnie z dokumentacją konstrukcyjną i technologiczną. Spoiny czołowe i spoiny pachwinowe wykonać w klasie C wg PN-EN ISO 5817.

5. Kontrola jakości.

Dokonać kontroli jakości użytych materiałów co do gatunku i wymiarów oraz sprawdzić atesty materiałów. Skontrolować wymiary geometryczne. Sprawdzić jakość spoin wg PN-EN ISO 5817 klasa C. Spoiny kontrolować wizualnie wg PN EN – 17637.

Inne badania spoin wg dokumentacji, jeżeli dokumentacja je przewiduje.

W przypadku zgody na dodatkowe łączenia, spoiny wykonać na pełen przetop i kontrolować metodą MT lub UT w zależności od wielkości i rodzaju przekroju.

6. Znakowanie elementów.

Znakowanie wykonać na przywieszkach wg technologii i przywiązać do elementów.

7. Pokrycie antykorozyjne.

Konstrukcja do cynkowania powinna być wolna od zanieczyszczeń technologicznych (farby, smary, chłodziwa, odpryski spawalnicze, itp.)

Cynkowanie wg EN ISO 1461.

Elementy cynkowane na wirówkach: grubość powłoki max. $100\mu\text{m}$ bez zgrubień.

8. Dokumentacja powykonawcza.

- atesty materiałowe
- świadectwo jakości zawierające: nr zlecenia / nr zamówienia klienta; nr rysunku;
- normy dotyczące produkcji; normy dotyczące badań oraz deklarację zgodności
- protokół zabezpieczenia antykorozyjnego

9. Pakowanie.

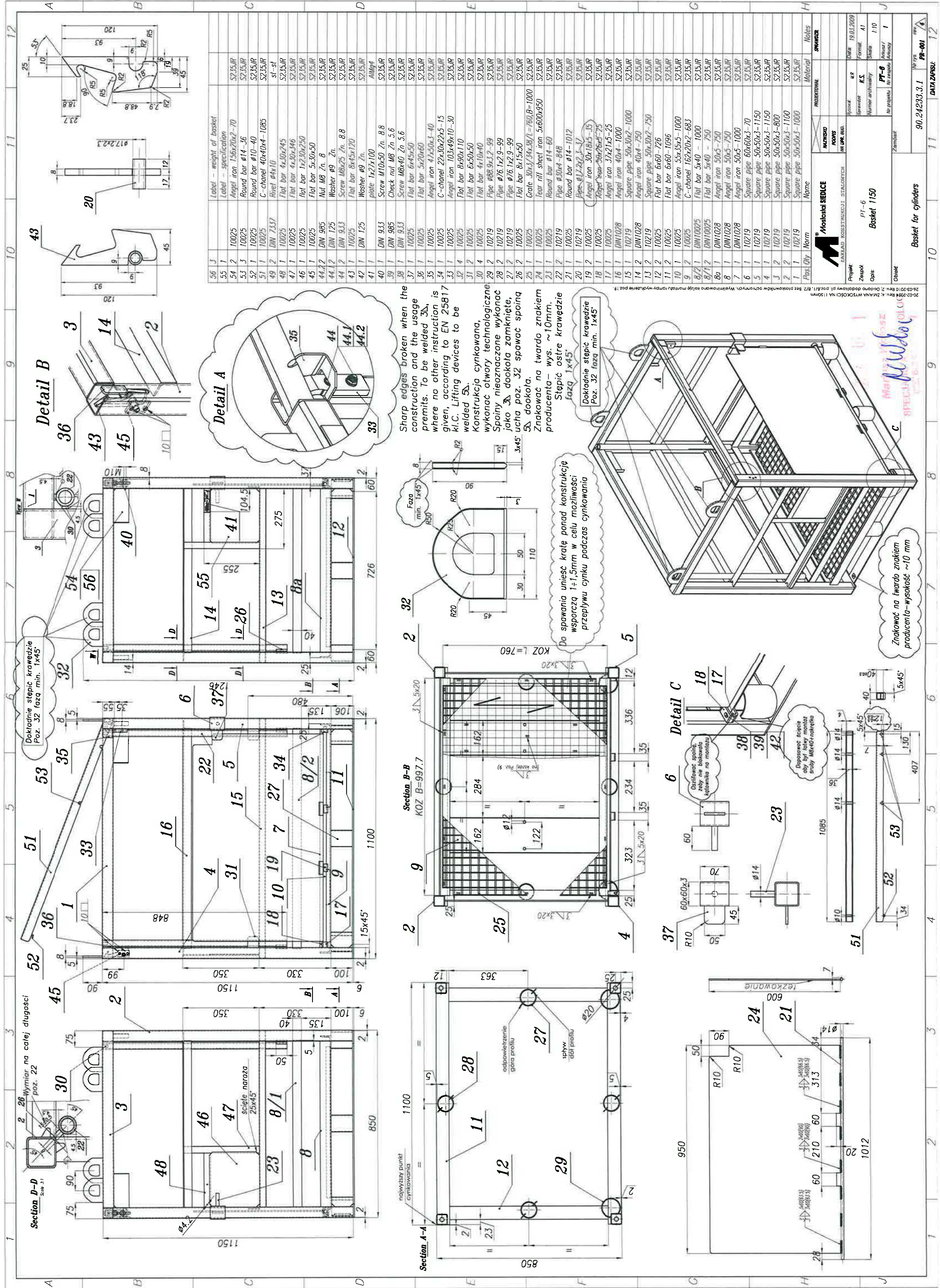
Palety pakować po dwie palety w paczkę.

Marcin Wołosz
 SPECJALISTA
 25/643 97 12

Opracował:

Krzysztof Skwierczyński
 KIEROWNIK
 ZESPÓŁU TECHNOLOGICZNEGO
 tel. 25/643 97 05 (205), fax 25/643 97 12 (712)

Zatwierdził:



Label - weight of basket		Label - specification	
55	1	Angel iron 15x20x2-70	S235JR
54	2	Round bar Ø14-36	S235JR
53	3	Round bar Ø10-40	S235JR
52	1	C-channel 40x40x4-1085	S235JR
51	1	Flat bar 4x10	S235JR
49	2	Flat bar 4x20x245	S235JR
48	1	Flat bar 4x30x346	S235JR
47	1	Flat bar 1x230x250	S235JR
46	1	Flat bar 5x30x50	S235JR
45	1	Flat bar 5x30x50	S235JR
44.2	2	Washer Ø9 Zn	S235JR
44.1	2	Screw M8x25 Zn	S235JR
43	1	Flat bar 8x45x170	S235JR
42	1	Washer Ø9 Zn	S235JR
41	1	plate 1x27x100	AluMg
40	1	Screw M10x50 Zn	S235JR
39	1	Check nut M8 Zn	S235JR
38	1	Screw M8x40 Zn	S235JR
37	1	Flat bar 6x5x50	S235JR
36	1	Flat bar 5x20x60	S235JR
35	1	Angel iron 47x50x3-40	S235JR
34	1	C-channel 22x30x2x5-15	S235JR
33	1	Angel iron 103x49x10-30	S235JR
32	4	Flat bar 8x90x110	S235JR
31	2	Flat bar 6x50x50	S235JR
30	4	Flat bar 4x10x40	S235JR
29	2	Pipe Ø88.9x3.2-99	S235JR
28	2	Pipe Ø76.1x2.9-99	S235JR
27	2	Pipe Ø76.1x2.9-99	S235JR
26	2	Flat bar 8x15x50	S235JR
25	1	Gate 30x3/34x38/1=760.B-1000	S235JR
24	1	Round bar Ø14-60	S235JR
23	1	Round bar Ø14-60	S235JR
22	2	Round bar Ø14-1012	S235JR
21	1	Pipe Ø127x3.2-17	S235JR
20	1	Angel iron 30x18x5-35	S235JR
19	2	Angel iron 30x26x5-75	S235JR
18	1	Angel iron 37x21x5-25	S235JR
17	1	Angel iron 40x4-1000	S235JR
16	1	Square pipe 50x30x2-1000	S235JR
15	1	Square pipe 40x4-750	S235JR
14	2	Square pipe 50x30x2-750	S235JR
13	2	Flat bar 6x60-726	S235JR
12	2	Flat bar 6x60-1096	S235JR
11	2	Angel iron 55x35x5-1000	S235JR
9	2	C-channel 162x20x2-683	S235JR
8/2	1	Flat bar 5x40-1000	S235JR
8/1	2	Flat bar 5x40-750	S235JR
8	1	Angel iron 50x5-750	S235JR
7	1	Angel iron 50x5-1000	S235JR
6	1	Square pipe 60x60x3-70	S235JR
5	1	Square pipe 50x50x3-1150	S235JR
4	1	Square pipe 50x50x3-1150	S235JR
3	2	Square pipe 50x50x3-800	S235JR
2	2	Square pipe 50x50x3-1100	S235JR
1	1	Square pipe 50x50x3-1000	S235JR

Detail A

Sharp edges broken when the construction and the usage permits. To be welded 3A, where no other instruction is given, according to EN 25817 kl.C. Lifting devices to be welded 5A.

Konstrukcja cynkowana, wykonac otwory technologiczne Spoiny nieznanzone wykonac jako 3A dookola zamknięte, jako 3A ucha poz. 32 spawac spoiną 3x45' ucha poz. 32 spawac spoiną 5A dookoła.

Znakować na twardo znakiem Producenta- wys. ~10mm.

Stępic ostre krawędzie fazą 1x45'.

Dokładnie stępic krawędzie Poz. 32 fazą min. 1x45'.

Do spawania unieść kratę ponad konstrukcję wsporczą 1±1,5mm w celu możliwości przepływu cynku podczas cynkowania

Detail B

Dokładnie stępic krawędzie Poz. 32 fazą min. 1x45'.

Detail C

Dokładnie stępic krawędzie Poz. 32 fazą min. 1x45'.

Znakować na twardo znakiem Producenta-wysokość ~10 mm

Label - weight of basket		Label - specification	
56	3	Angel iron 15x20x2-70	S235JR
55	1	Round bar Ø14-36	S235JR
54	2	Round bar Ø10-40	S235JR
53	3	C-channel 40x40x4-1085	S235JR
52	1	Flat bar 4x10	S235JR
49	2	Flat bar 4x20x245	S235JR
48	1	Flat bar 4x30x346	S235JR
47	1	Flat bar 1x230x250	S235JR
46	1	Flat bar 5x30x50	S235JR
45	1	Flat bar 5x30x50	S235JR
44.2	2	Washer Ø9 Zn	S235JR
44.1	2	Screw M8x25 Zn	S235JR
43	1	Flat bar 8x45x170	S235JR
42	1	Washer Ø9 Zn	S235JR
41	1	plate 1x27x100	AluMg
40	1	Screw M10x50 Zn	S235JR
39	1	Check nut M8 Zn	S235JR
38	1	Screw M8x40 Zn	S235JR
37	1	Flat bar 6x5x50	S235JR
36	1	Flat bar 5x20x60	S235JR
35	1	Angel iron 47x50x3-40	S235JR
34	1	C-channel 22x30x2x5-15	S235JR
33	1	Angel iron 103x49x10-30	S235JR
32	4	Flat bar 8x90x110	S235JR
31	2	Flat bar 6x50x50	S235JR
30	4	Flat bar 4x10x40	S235JR
29	2	Pipe Ø88.9x3.2-99	S235JR
28	2	Pipe Ø76.1x2.9-99	S235JR
27	2	Pipe Ø76.1x2.9-99	S235JR
26	2	Flat bar 8x15x50	S235JR
25	1	Gate 30x3/34x38/1=760.B-1000	S235JR
24	1	Round bar Ø14-60	S235JR
23	1	Round bar Ø14-60	S235JR
22	2	Round bar Ø14-1012	S235JR
21	1	Pipe Ø127x3.2-17	S235JR
20	1	Angel iron 30x18x5-35	S235JR
19	2	Angel iron 30x26x5-75	S235JR
18	1	Angel iron 37x21x5-25	S235JR
17	1	Angel iron 40x4-1000	S235JR
16	1	Square pipe 50x30x2-1000	S235JR
15	1	Square pipe 40x4-750	S235JR
14	2	Square pipe 50x30x2-750	S235JR
13	2	Flat bar 6x60-726	S235JR
12	2	Flat bar 6x60-1096	S235JR
11	2	Angel iron 55x35x5-1000	S235JR
9	2	C-channel 162x20x2-683	S235JR
8/2	1	Flat bar 5x40-1000	S235JR
8/1	2	Flat bar 5x40-750	S235JR
8	1	Angel iron 50x5-750	S235JR
7	1	Angel iron 50x5-1000	S235JR
6	1	Square pipe 60x60x3-70	S235JR
5	1	Square pipe 50x50x3-1150	S235JR
4	1	Square pipe 50x50x3-1150	S235JR
3	2	Square pipe 50x50x3-800	S235JR
2	2	Square pipe 50x50x3-1100	S235JR
1	1	Square pipe 50x50x3-1000	S235JR

Section A-A

najwyższy punkt cynkowania

Section B-B

KOZ B=997.7

Section D-D

Wymiar na całej długości poz. 22

scięte naroża 25x45'

odpowiedzenie górę profilu

spływ doł profilu

Do spawania unieść kratę ponad konstrukcję wsporczą 1±1,5mm w celu możliwości przepływu cynku podczas cynkowania

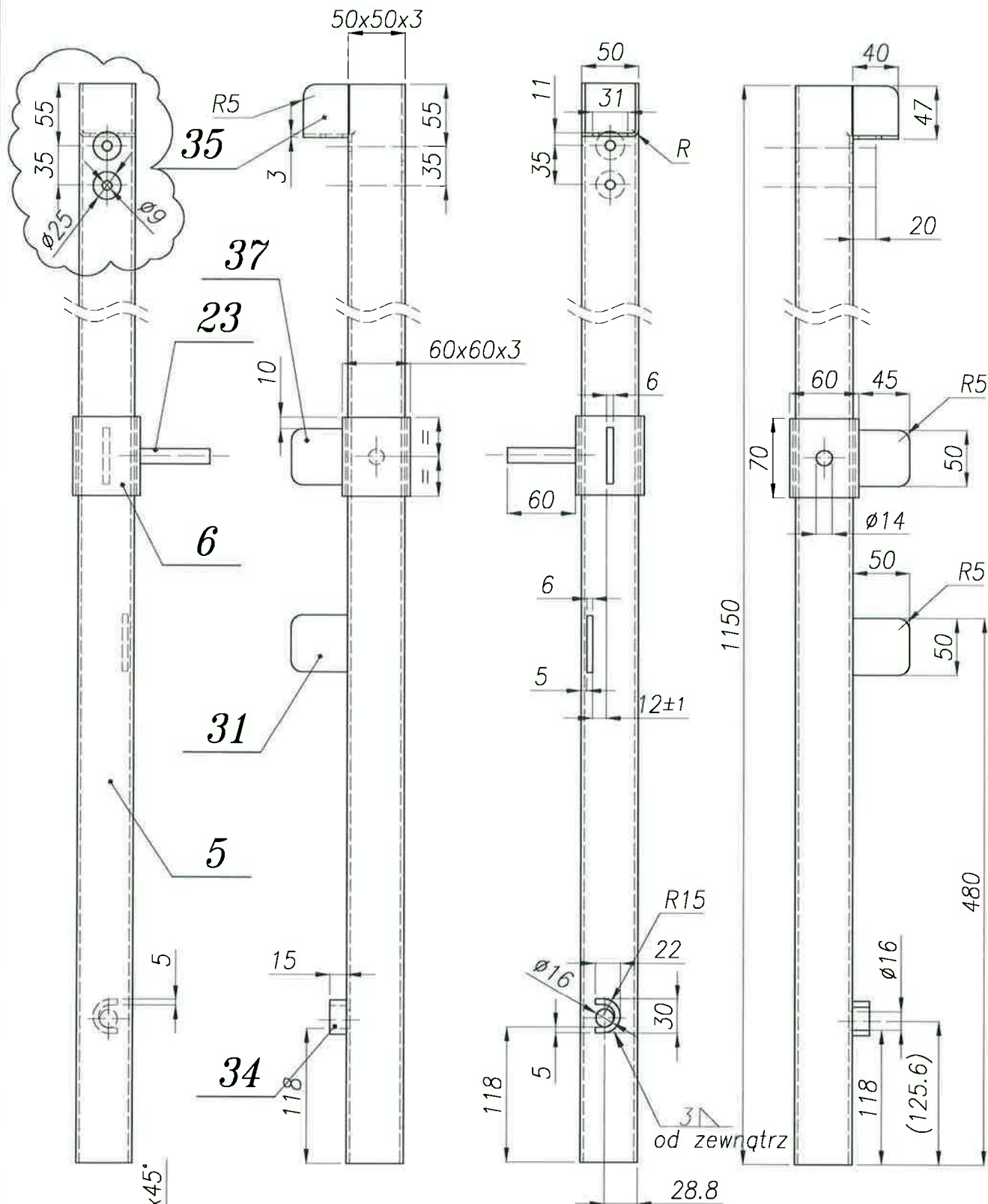
Dokładnie stępic krawędzie Poz. 32 fazą min. 1x45'.


Dokładnie stępic krawędzie Poz. 32 fazą min. 1x45'.

Znakować na twardo znakiem Producenta-wysokość ~10 mm



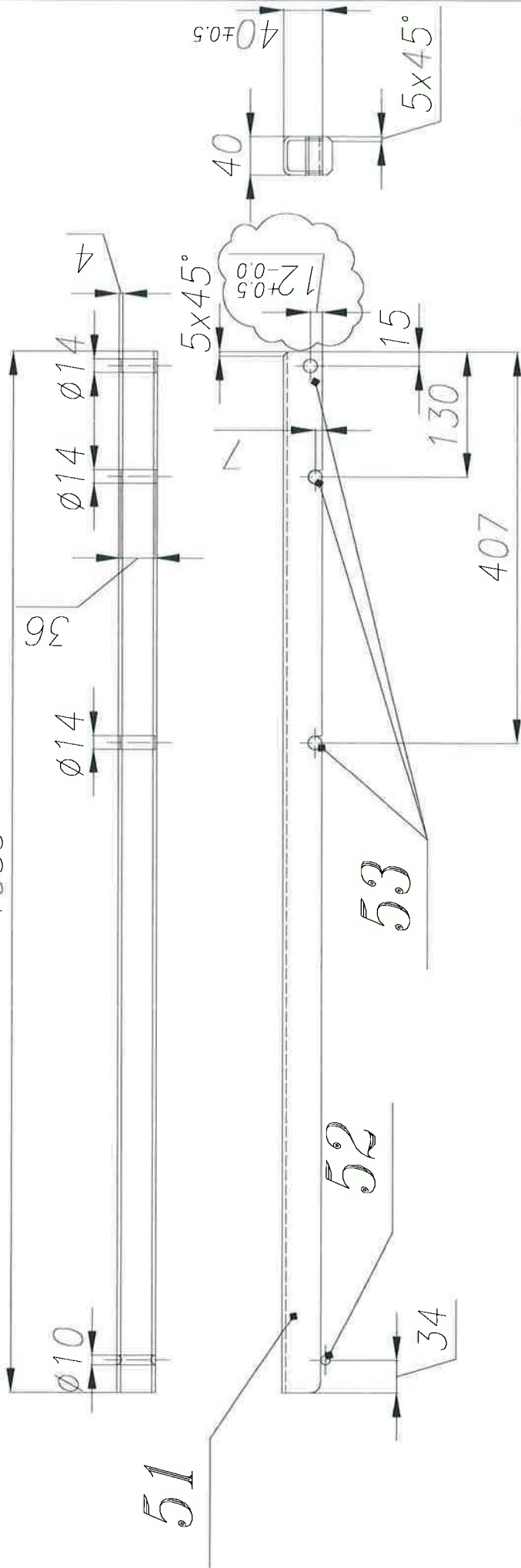
 Mostostal SIEDLCE ZAKŁAD KONSTRUKCJI STAŁOWYCH			PROJEKTOWAŁ	SPRAWDZIŁ
	NAZWISKO			
	PODPIS			
	NR UPR. BUD.			
Projekt:	PALETA GAZOWA		Rysował: M.R.	Data: 13.03.2009
Zespół:	PT-6		Sprawdził: K.S.	Format: A4
Opis:	Basket 1150		Numer archiwalny	
			Skala: 1:10	
		Nr Projektu:	Nr Zespołu:	Arkusz/Arkuszy 1/1
Obiekt: Zespół poz.4	Zamówił:			
	Zlecenie: 90.24233.3.1		Nr rys. PR-001.4	
				Rev. 



 Mosiostal SIEDLCE ZAKŁAD KONSTRUKCJI STALOWYCH		PROJEKTOWAŁ	SPRAWDZIŁ
		NAZWISKO	
		PODPIS	
		NR UPR. BUD.	
Projekt:	PALETA GAZOWA	Rysował:	M.R.
Zespół:	PT-6	Sprawdził:	K.S.
Opis:	Basket 1150	Numer archiwalny	Skała: 1:10
		Nr Projektu:	Nr Zespołu
Obiekt:	Zespół poz.5	Zamówił:	Arkusz/Arkuszy 1/1
		Zlecenie:	90.24233.3.1 PR-001.5


07.1
 Włósn. Włósn.
 10.03.2009
 (16.03.2009)
 [Signature]

1085



Markus Wroblewski
SPECJALISTA W ZAKŁADACH

1:1 1:1

 Mostostal SIEDLCE ZAKŁAD KONSTRUKCJI STALOWYCH	PROJEKTOWAŁ		SPRAWDZIŁ	
	NAZWISKO			
	PODPIS			
	NR UPR. BUD.			
Projekt:	PALETA GAZOWA		Rysował:	M.R.
Zespół:	PT-6		Sprawił:	K.S.
Opis:	Basket 1150		Numer archiwalny	
		Nr Projektu:	Nr Zespołu	1/1
Zamówił:		Arkusze/Arkuszy		
Obiekt:		ramię zamykające		
Zlecenie:		90.24233.3.1		PR-001.51
		Nr typ.		4

245

104.5

$\varnothing 4.2$

30

92 ± 0.5

#4

19

$25_{-0.3}^{+0.1}$

$4 \times 45^\circ$

30

35

$50_{+0.5}^{+0.2}$

12.5

R4,5

26

R

48

30



18

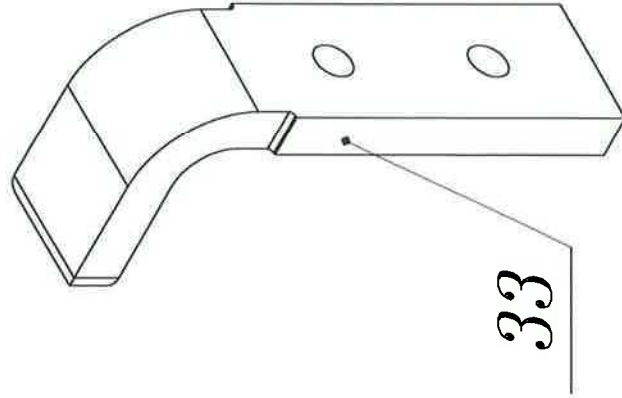
$15_{+0.2}^{+0.1}$



6

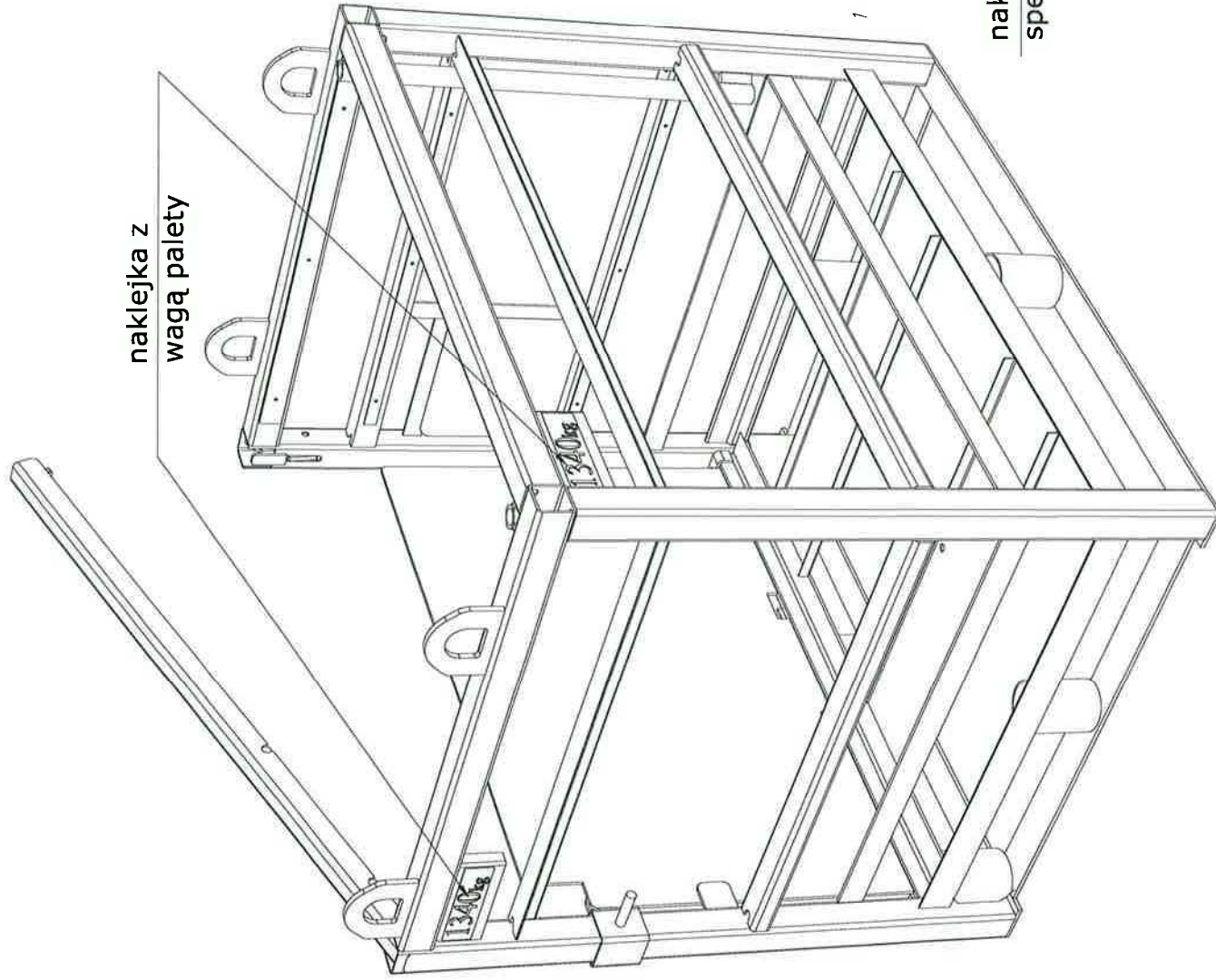
9 ± 0.2

Jeżeli technologia determinuje wykonanie poz. 19 z dłuższą półką należy ją frezować na wymiar 18mm

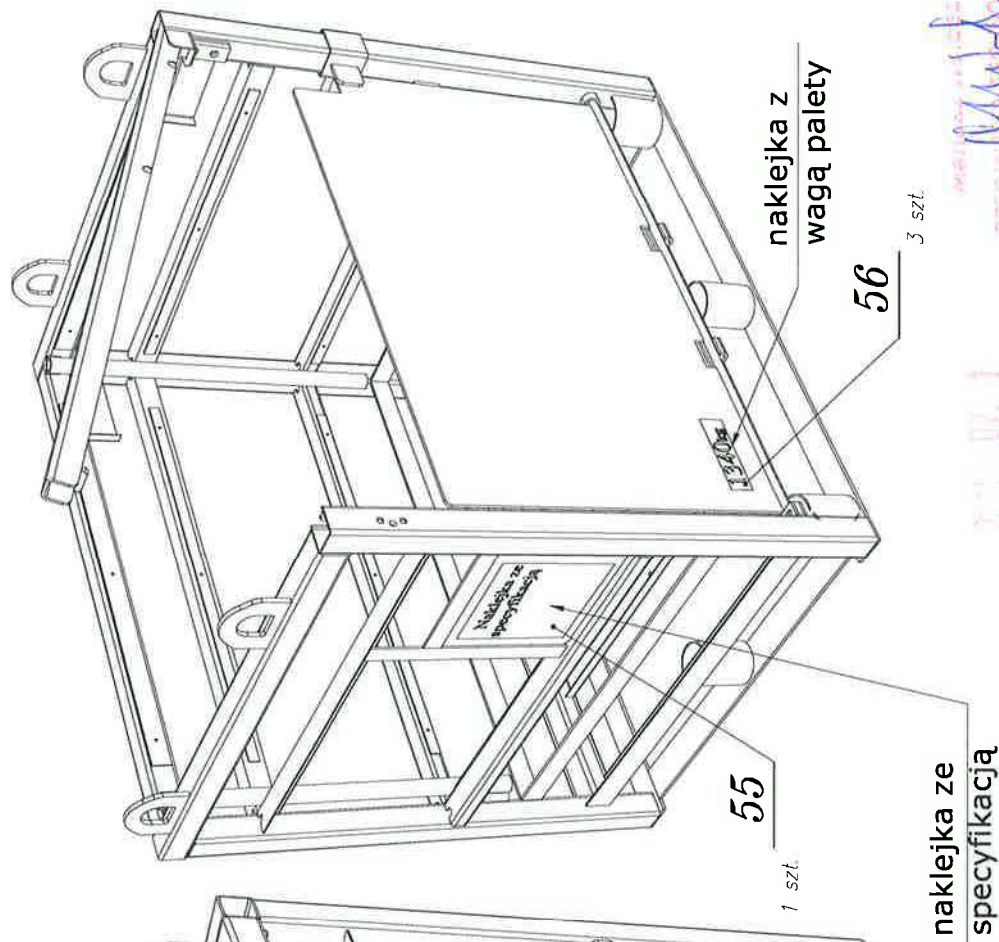
 Mostostal SIEDLCE ZAKŁAD KONSTRUKCJI STALOWYCH		PROJEKTOWAŁ	SPRAWDZIŁ
	NAZWISKO		
	PODPIS		
Projekt: PALETA GAZOWA Zespół: PT-6 Opis: Basket 1150	NR UPR. BUD.	Rysował: M.R.	Data: 13.03.2009
		Sprawił: K.S.	Format: A4
		Numer archiwalny	Skala: 1:10
		Nr Projektu	Nr Zespołu
Zamówił:		Artus/Artuszy	1/1
Obiekt:		poz. 18, 19, 48	
Zlecenie:		90.24233.3.1 PR-001.18	
		4	



 Mostostal SIEDLCE ZAKŁAD KONSTRUKCJI STALOWYCH			PROJEKTOWAŁ		SPRAWDZIŁ
	NAZWISKO				
	PODPIS				
	NR UPR. BUD.				
Projekt: PALETA GAZOWA Zespół: PT-6 Opis: Basket 1150			Rysował: M.R. Sprawdził: K.S. Numer archiwalny:	Data: 13.03.2009 Format: A4 Skala: 1:10	Arkusz/ Arkuszy: 1/1
Obiekt:	Zamówił:				
poz.33	Zlecenie: 90.24233.3.1		Nr upr.	PR-001.33	
					Rok: 4



naklejka z
wagą palety



55

1 szt.

naklejka ze
specyfikacją

56

3 szt.

naklejka z
wagą palety

MAŁY
SPECJALNY
WYKONANIE

Schemat przyklejania naklejek na
palecie NIPPON 1150.

Rys. PR-001 rev.4

90.24233.3.1