

WYKAZ WYSYŁKOWY

Numer zlecenia: **90.24264.3.1**

Numer części: **1**

Hasło projektu: **Cyl LOW**

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

WYKONALISTA
SPRACOWNIA
d/s TECHNOLOGICZNYCH
Tomasz Syczewski
tel. 25 643 94 61

Masa części: **8034,00 [kg]**

Masa narastająco: **8034,00 [kg]**

Sprawdził(a):

Kierownik
ZESPÓŁU TECHNOLOGICZNEGO
tel. 25/643 97 05 (705), fax 25/643 97 12 (712)

Wydrukował(a): **Tomasz Syczewski**

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 YARA 949 kpl. LxBxH: 1100 x 850 X 1045	PR-001 rev.3	60	133,900	8034,00
	przywieszki wykonać wg karty technologicznej 1/p z exela	C		Cylinderbasket YPX low no b&r	

SPECJALISTA
d/ś TECHNOLOGICZNYCH
Tomasz Syczewski
tel. 25 643 94 61

Nr projektu: **90.24264.3.1**

Nr części wykazu: **1**




Wykonuje: **Kooperacja**


Wydrukował(a): Tomasz Syczewski

2024-10-11

Legenda:
M – malowanie
Y – metalizacja+malowanie
C – cynkowanie ogniowe
D – duplex
N – bez zabezpieczenia (czarne)
X – metalizacja
G – cynkowanie galwaniczne
R – wg rysunku
P – zabezpieczenie producenta

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

				FR-02.01/02/10/GSPKT	
Wykaz wysyłkowy montażowy				Nr zlecenia 90.24264.3.1	
Obiekt	Basket for cylinders (949mm)		PR-001 rev.3	Masa [kg]	8034,00
L.p.	Opis elementu, nr rysunku, pozycji		Szt.	Masa [kg]	
				Og.	1 szt
	CYNKOWANE				
	<u>Kompletna paleta YARA 949</u>		<u>Rys. nr PR-001 rev.3</u>	<u>60</u>	<u>8034,0</u>
					133,90
1	Paleta L x B x H = 1100 x 850 x1045	Rys. nr PR-001 rev.3	60	6234,00	103,90
2	Rampa L x B x H = 1012 x 614 x 14	Rys. nr PR-001 rev.3	60	1516,20	25,27
3	Ramię zamykające L x B x H = 1085 x 40 x 40	Rys. nr PR-001 rev.3	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.3	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.3	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.3	60	3,60	0,06
7	Śruba M8x40 kl.5.8 DIN933 Elementy złączne (stalowe-cynkowane galw.)	Rys. nr PR-001 rev.3	60	2,40	0,040
8	Nakrętka M8 kl.5 DIN985 Elementy złączne (stalowe-cynkowane galw.)	Rys. nr PR-001 rev.3	60	0,60	0,010
9	Podkładka Ø9 DIN125 Elementy złączne (stalowe-cynkowane galw.)	Rys. nr PR-001 rev.3	60	0,60	0,010
10	Śruba M10x50 kl.8.8 DIN933 Elementy złączne (stalowe-cynkowane galw.)	Rys. nr PR-001 rev.3	60	2,40	0,040
11	Tabliczka z bl. 0.8x27x100 Elementy złączne (aluminium)	Rys. nr YD-09.03.T rev.B	60	0,60	0,010
12	Śruba M8x25 kl.8.8 DIN933 Elementy złączne (stalowe-cynkowane galw.)	Rys. nr PR-001 rev.3	120	3,00	0,025
12/1	Podkładka Ø9 DIN125 Elementy złączne (stalowe-cynkowane galw.)	Rys. nr PR-001 rev.3	120	0,60	0,005
12/2	Nakrętka M8 kl.8 DIN985 Elementy złączne (stalowe-cynkowane galw.)	Rys. nr PR-001 rev.3	120	1,20	0,010
13	Nit Ø4x10 st-st DIN7337 Elementy złączne (stalowe-cynkowane galw.)	Rys. nr PR-001 rev.3	120	-----	-----
14	Naklejka ze specyfikacją tw. polimerowe Elementy złączne	Rys. nr PR-001.55 rev.0	60	-----	-----
15	Naklejka z wagą palety tw. polimerowe Elementy złączne	Rys. nr PR-001.55 rev.0	180	-----	-----
	Masa materiału do cynkowania ze spoinami	60kpl.x 133,71	=	8022,60	
	Masa elementów złącznych	60kpl.x 0,19	=	11,40	
	MASA CAŁK. PALETY ZE SPOINAMI	60kpl.x 133,90	=	8034,00	
UWAGI:					
1. Lp. 1 ÷ Lp. 6 - wykonuje kooperant.					
2. Lp. 7 ÷ Lp. 13 - kupuje dział zaopatrzenia GSFFZ. Przekazać na GSPA (montaż palet).					
3. 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  d/s TECHNOLOGICZNYCH Tomasz Szwedowski tel. 25 643 94 61		Sprawdził  Krzysztof Skwierczyński KIEROWNIK ZESPOŁU TECHNOLOGICZNEGO tel. 25 643 97 05 (725) / 25 643 94 61 (712)		Data 11 paź 24	
				Strona / stron 1 / 1	

		WYKAZ KOMPLETACYJNO - EWIDENCYJNY		FR-02.01/02/01/GSPKT		Strona 1		Stron 2	
Basket for cylinders (949mm)				PR-001 rev.3		Nr zlecenia			
Obiekt - charakterystyka				Nr rys zestawieniowego		90.24264.3.1			
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									
1	Paleta			PR-001 rev.3		S235JR/2.2	1	102,06	[kg]
	Rura kw. 50x3 - 1000			"	1	"	1	4,25	
	Rura kw. 50x3 - 899			"	2	"	2	7,64	
	Rura kw. 50x3 - 800			"	3	"	2	6,80	
	Rura kw. 50x3 - 949			"	4	"	1	4,03	
	Rura kw. 50x3 - 949			"	5	"	1	4,03	
	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	
	Rura ok. φ30x4 - 647			"	22	"	2	3,31	
	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	102,06	=	6123,60	[kg]
Opracował SPECIALISTA d/s TECHNOLOGICZNEGO Tomasz Syczewski tel. 25 643 94 61				Data 11 paź 24		Sprawdził Krzysztof Skwierczyński KIEROWNIK ZESPOŁU TECHNOLOGICZNEGO tel. 25 643 97 05 (7052), fax 25 643 97 12 (712)		Data 11 paź 24	

Basket for cylinders (949mm)			PR-001 rev.3		Nr zlecenia				
Obiekt - charakterystyka			Nr rys zestawieniowego		90.24264.3.1				
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 Pręt ø14 - 1012 Bl. żeb.-łezk. 5x600 - 950	PR-001 rev.3		S235JR/2.2	1	24,82 [kg]			
		"	21	"	1	1,22			
		"	24	"	1	23,60			
						1489,20			
3	Ramię zamykające Cz/g 40x40x4 - 1085 (z Bl. 4x104 - 1085) Pręt ø10 - 40 Pręt ø14 - 36	PR-001 rev.3		S235JR/2.2	1	3,70 [kg]			
		"	51	"	1	3,54			
		"	52	"	1	0,02			
		"	53	"	3	0,13			
		60	szt.x	3,70	=	222,00			
4	Zapadka (cynk. na wirówkach) Rura ok. ø17,2x2,35 - 37 Bl. 8x45 - 120	PR-001 rev.3		S235JR/2.2	1	0,37 [kg]			
		"	20	"	1	0,03			
		"	43	"	1	0,34			
						22,20 [kg]			
5	Zamek ramienia (cynk. na wirówkach) Lz/g 103x49x10-30 z pł. 30x10 - 142	PR-001 rev.3		S235JR/2.2	1	0,33 [kg]			
		"	33	"	1	0,33			
						18,80 [kg]			
6 rev.2	Zamek rampy (cynk. na wirówkach) L z/g 50x26x5-25 z bl. 5x66 - 25	PR-001 rev.3		S235JR/2.2	1	0,06 [kg]			
		"	18	"	1	0,06			
						3,80 [kg]			
7 8 9 10 11 12 12/1 12/2 13 14 15	Elementy złączne (stalowe-cynkowane galw.) Śruba M8x40 kl.5.8 Nakrętka M8 kl.5 Podkładka Ø9 Śruba M10x50 kl.8.8 Tabliczka z bl. 0.8x27x100 Śruba M8x25 kl.8.8 Podkładka Ø9 Nakrętka M8 kl.8 Nit Ø4x10 Naklejka ze specyfikacją Naklejka z waga palety	DIN933 DIN985 DIN125 DIN933 YD-09.03.T rev.B DIN933 DIN125 DIN985 DIN7337 PR-001.55 rev.0 "	PR-001 rev.3		stal	kpl.	0,19 [kg]		
			"	38	"	1	0,040		
			"	39	"	1	0,010		
			"	42	"	1	0,010		
			"	40	"	1	0,040		
			41	AlMg4	1	0,010			
			44	stal	2	0,050			
			44.1	"	2	0,010			
			44.2	"	2	0,020			
			49	st-st	2	----			
			55	tw. polimerowe	1	----			
			56	tw. polimerowe	3	----			
							11,40 [kg]		
			Masa materiału do cynkowania bez spoin		130,58	kg x	60 szt.=	7834,80	
			Masa materiału do cynkowania ze spoinami		132,94	kg x	60 szt.=	7976,40	
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		133,90	kg x	60 szt.=	8034,00				

UWAGI:

- Lp. 1 ÷ Lp. 6 - wykonuje kooperant.
 - Lp. 7 ÷ Lp. 13 - kupuje dział zaopatrzenia GSFFZ. Przekazać na GSPA (montaż palet).
 - Lp. 14 ÷ Lp. 15 - kupuje dział zaopatrzenia GSFFZ. Do montażu przekazać na GSPA (montaż palet).
 - 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

 SPECJALISTA
 DLA TECHNOLOGII
 Tomasz Syczewski
 tel. 25 643 94 61

Data

11 paź 24



Sprawdził

 Krzysztof Skwierczyński
 KIEROWNIK
 ZESPOŁU TECHNOLOGICZNEGO
 tel. 25 643 97 05 / 25 643 97 12 (712)

Data

11 paź 24

<div><div></div><div>MOSTOSTAL SIEDLCE</div><div>GŁÓWNY OŚRODEK PROJEKTOWY</div></div>		FR-02.01/01/05.1/GSPKT		Karta technologiczna		Gatunek materiału / Atest		Nr zlecenia		90.24264.3.1		Nr k. techn.	GSPA
Nr rysunku	Poz. rys	Postać materiału		Cecha detalu /elementu		Sztuk	nr atestu i wytopu	Masa 1 szt.					
PR-001 rev.3	-	Basket for cylinders (949mm)				60							
<div>Elementy wykończyć po cynkowaniu.</div> <div>1. Podczas cynkowania poruszać tuleję przesuwną (podzespół poz. 6) w celu wyeliminowania niedocynkowań na poz. 5</div> <div>2. Na Lp. 1 zamontować Lp. 2 ÷ Lp. 6 za pomocą elementów łączących.</div> <div>3. Przyszlifować tabliczkę znamionową (Lp. 11).</div> <div>4. Oczyszczyć powierzchnie zewnętrzne poz. 46, oraz poz. 54 - miejsca naklejania naklejek.</div> <div>5. Oczyszczyć poz. 5 z nadlewów cynku, zacieków i popiołu pod zespołem poz. 6 - - niedocynkowania podmalować cynkofanem.</div> <div>6. Przykleić na palecie naklejki poz. 55 i poz. 56 wg rysunku.</div> <div><div>Palety do wysyłki pakować po dwie palety w paczkę.</div><div>Wysyłka palet samochodem standardowym.</div></div> <div>Zapakować</div>													
Wykonat							Stanowisko	Uwagi/przyrz.					
							NOŻYCE GILOTYNOWE						
							PIŁY						
							PRASY						
							PALNIKI						
							BADANIE NA ROZWARSTWIENIE						
							WIERTARKI						
							DZIURKARKI						
							KOOPERACJA						
							SPAWANIE BLACHOWNIC						
							PRZYWIESZKA						
							MALOWAĆ						
							CYNKOWAĆ	V					
							MIEJSCE SKŁADOWANIA						
							POJEMNIK						
							SEKTOR						
							SPRZĘT DO PRACY						
							Tomasz Styczewski tel. 25 643 94 61						
							SPRAWDZIK						
							KIEROWNIK ZESPÓŁU TECHNOLOGICZNEGO tel. 25 643 97 05 fax 25 643 97 12 7*2						
2024-10-11													

<div>FR-02.01/01/05.1/GSPKT</div> <div>MOSTOSTAL SIEDLCE <small>CK POLIMEX MOSTOSTAL</small></div>		Karta technologiczna		Gatunek materiału / Atest S235JR / 2.2		Nr zlecenia 90.24264.3.1		Nr k. techn. 1/p					
Nr rysunku	Poz. rys	Postać materiału	Cecha detalu /elementu	Sztuk	nr atestu i wytopu	Masa 1 szt I.							
-	-	Bl. 0,5x60 - 90		36									
Wykonać przywieszki na gotowo w przyrządzie Matica C400									Wykonat	Stanowisko	Uwagi/przycz.		
										NOŻYCE GILOTYNOWE			
										PIŁY			
										PRASY			
										PALNIKI			
										BADANIE NA ROZWARSTWIENIE			
										WIERTARKI			
										DZIURKARKI			
										KOOPERACJA			
										SPAWANIE BLACHOWNIC			
										PRZYWIESZKA	V		
										MALOWAĆ			
										CYNKOWAĆ			
									MIEJSCE SKŁADOWANIA				
									POJEMNIK				
									SEKTOR				
									SOPRACOWANIE d/s TECHNICZNEGO Tomasz Syczewski tel. 25 643 94 61				
									KONTROLA PRZEWIDZIELCZYŃSKI				
									NIE RÓŻNIA ZESPÓŁU TECHNOLOGICZNEGO tel. 25 643 97 05, tel. 25 643 97 12, 712				
									2024-10-11				
													

Warunki wykonania i odbioru konstrukcji_rew.0

Wyrób: *Basket for cylinders (949mm)* Zł: 90.24264.3.1

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 $< 0,3$ 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.

SPECJALISTA
 d/ś TECHNOLOGICZNYCH
 Tomasz Szczerwski
 tel. 25 643 94 61

Opracował:

Krzysztof Skwierczyński
 KIEROWNIK
 ZESPOŁU TECHNOLOGICZNEGO
 tel. 25 643 94 61 (703), fax 25 643 97 12 (712)

Zatwierdził:

		Data: 2024-10-11	
KARTA SŁUŻBOWA			
Od:	GST6	Do:	GSFFZ

NIPPON GASES
Basket for cylinders (949mm)

Proszę o wybicie numerów na tabliczkach wg załączników

1. Dotyczy zlecenia 90.24264.3.1

Ilość sztuk tabliczek: 60

Numeracja na twardo na tabliczkach od **P24-871** do **P24-930**

4. Załączniki;

-WKE,

-Rys. YD-09.03.T rev.B

Kosztami obciążyć PSKP

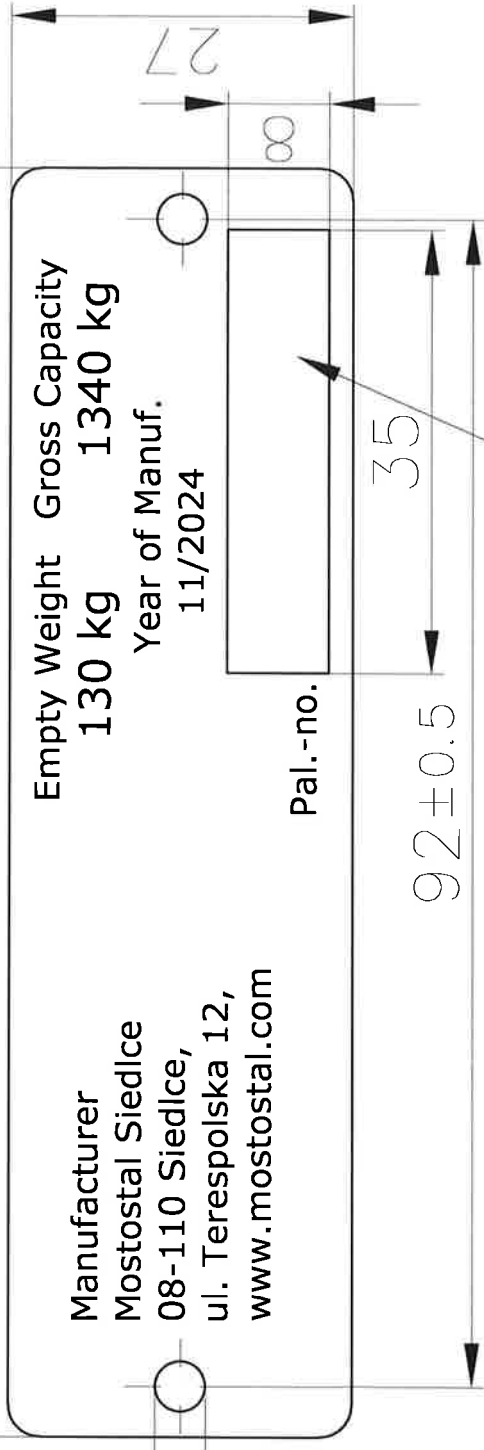
11 10 2024 Opracował
SPECIALISTA
d/ś TECHNOLOGICZNYCH
Tomasz Syczewski
tel. 25 643 94 61

Sprawdził
Krzysztof Skwierczyński
KIEROWNIK
ZESPOŁU TECHNOLOGICZNEGO
tel. 25 643 97 05 / 051, fax 25 643 97 12 / 12

Otrzymują	Podpis

100

Ø 4.2



Stamping basket numbers.

NUMERACJA: P24-871 ÷ P24-930

MATERIAL: Al (Al Mg 4)
SHEET THICKNESS: 0.8 mm
CONSTRUCTION: MAT. ANODIZED, ALUMINIUM
COLOURED BACKGROUND,
BLACK LETTERING AND FIELD BORDERS.
LETTERING: DIN 1451
FONT SIZE: 2(2,5) mm.
FOLLOW DRAWING FOR SIGN LAYOUT AND FONT SIZE.

		08-110 Siedlce ul. Terespolska 12 tel. 025/644-31-20 fax 025/644-55-52 ZAKŁAD KONSTRUKCJI STALOWYCH ZI		PROJEKTOWAŁ		SPRAWDZIŁ	
		NAZWISKO					
		PODPIS					
		NR UPR. BUD.					
Projekt: PALETA GAZOWA		Rysował:		Data:			
Zespół: PT-6		Sprawdził:		Format: A4			
Opis: Tabliczka firmowa		Numer archiwalny		Skala: 1:10			
		Nr Projektu:		Nr Zespołu		Arkusz: 1/1	
Zamówił:							
Investor:							
Obiekt:							
Adres:							
Zlecenie:		90.24264.3.1		Rev.		YD-09.03.T	

Gatunek materiału / Atest

TWORZYWO SZTUCZNE

Nr k. techn.

90.24264.3.1

Nr rysunku	Poz. rys.
------------	-----------

Postać materiału

Cecha detal / elementu

Sztuk	Masa 1 szt luzem
-------	------------------

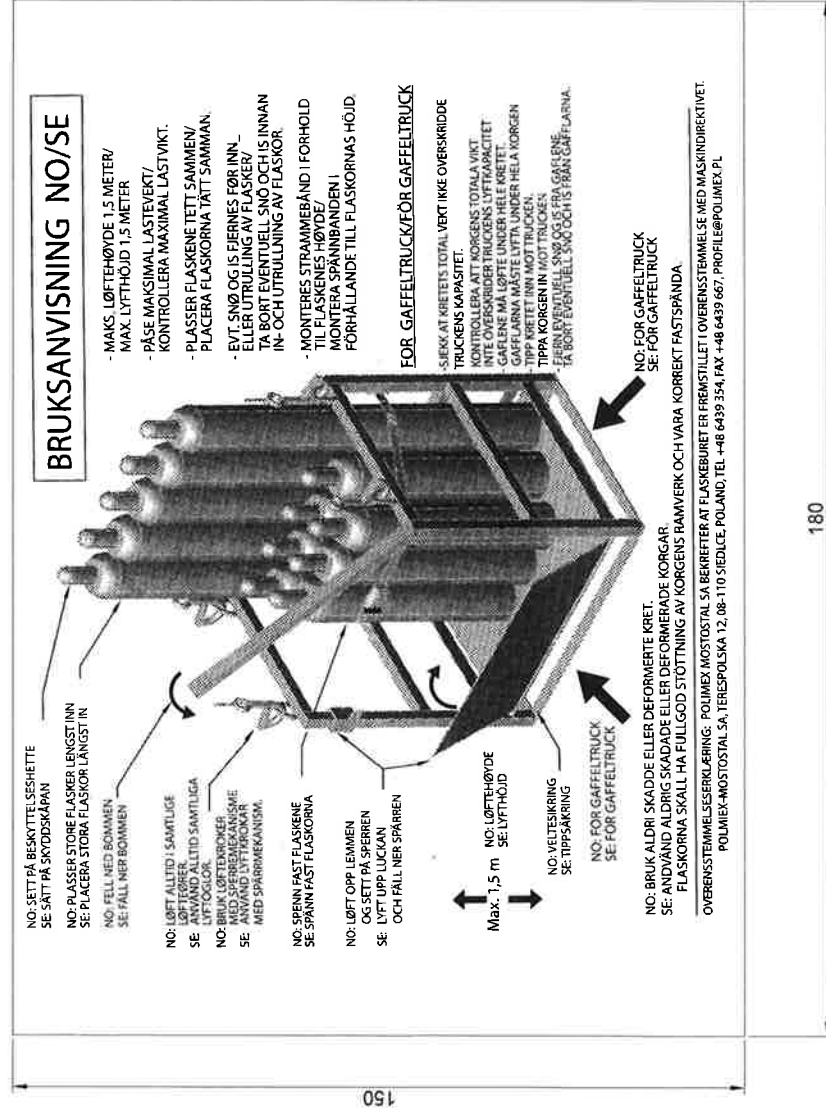
an	Szt.
----	------

Uwagi / uwagi

PR-001 rev.3

NAKLEJKA INSTRUKCJA

NAKLEJKA INSTRUKCJA Z TWORZYWA SZTUCZNEGO o wym. 180x150 [mm]
TŁO KOLORU BIAŁEGO
DRUK KOLORU CZARNEGO



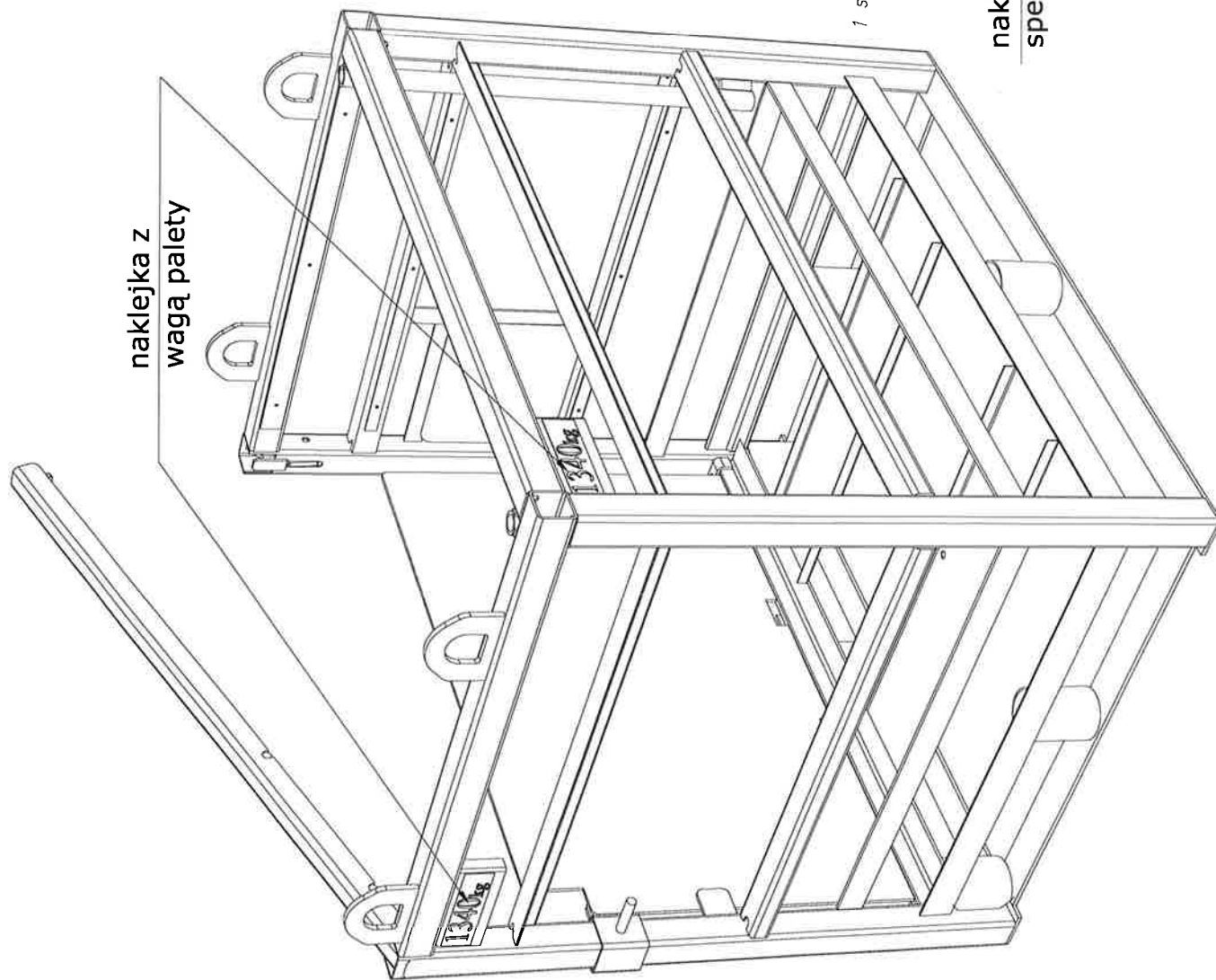
11101074

☐ pracownik
☒ specjalista
☐ kierownik
☐ inżynier
☐ technolog
☐ technik
☐ monter
☐ robotnik
☐ inny

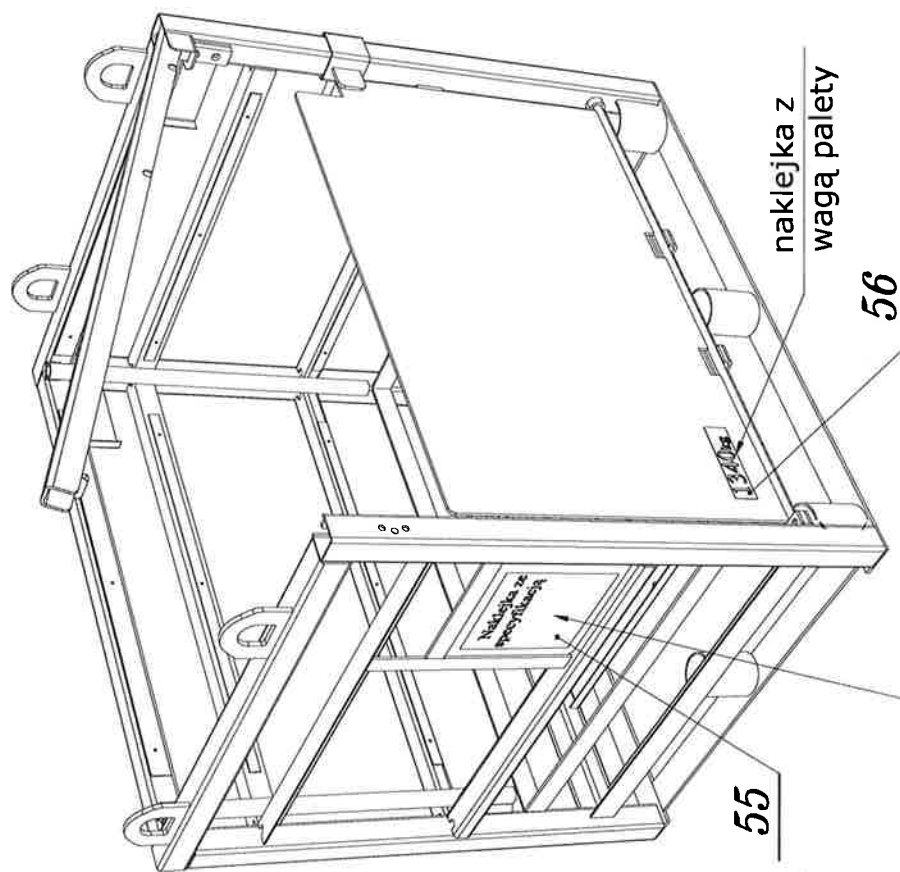
Nazwisko i imię: **KIERSIK**
 Nazwa stanowiska: **ZESPÓŁ TECHNICZNY**
 Data: **25.04.94**

Podpis: **Tomasz Syczewski**
 Data: **25.04.94**

Adres: **ul. 25.04.97 705.705.705**
 Telefon: **5643 97 12**
 Telefax: **5643 97 12**



naklejka z
wagą palety



55

1 szt.

naklejka ze
specyfikacją

naklejka z
wagą palety

56

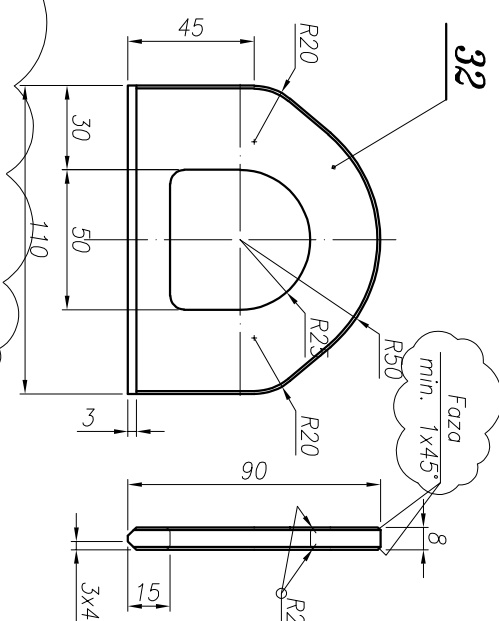
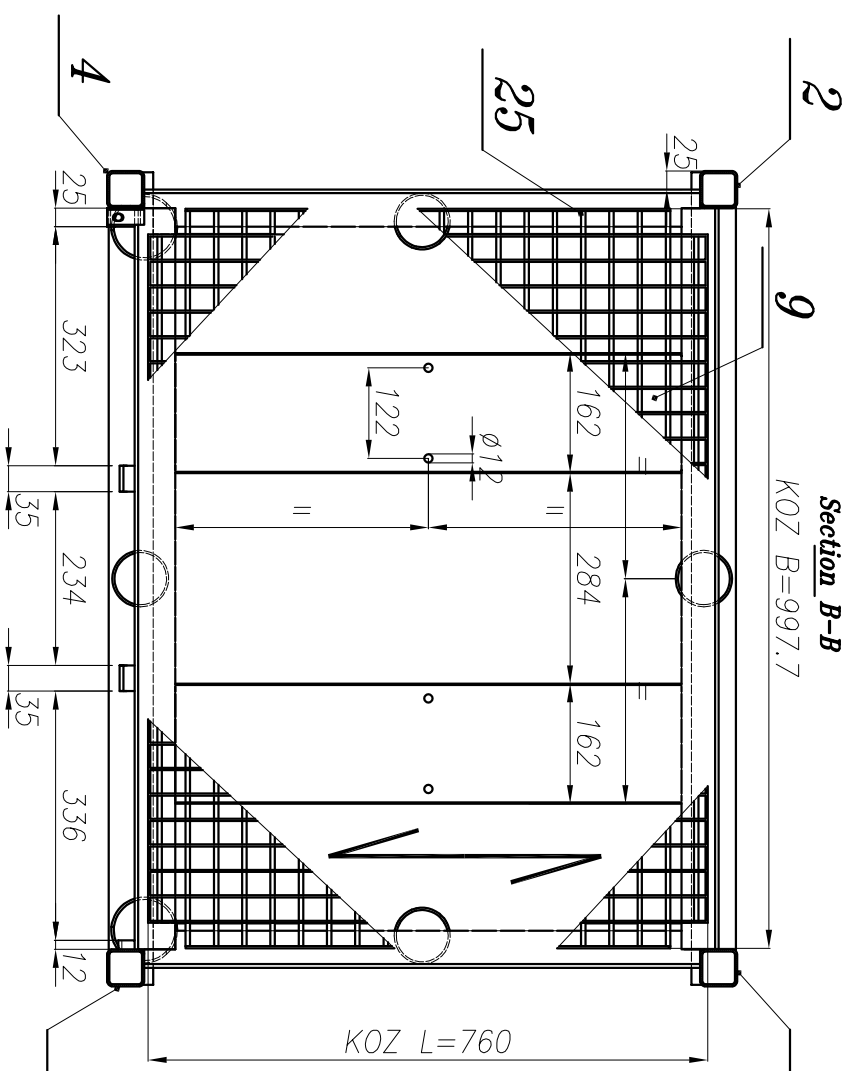
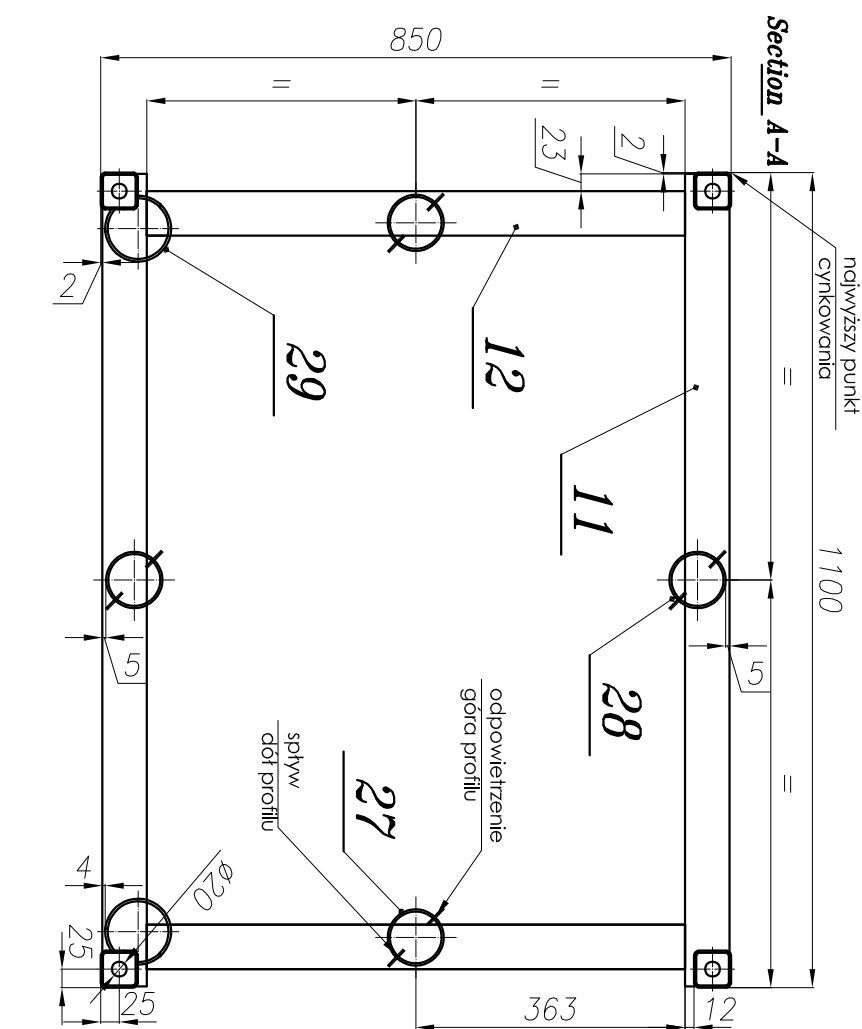
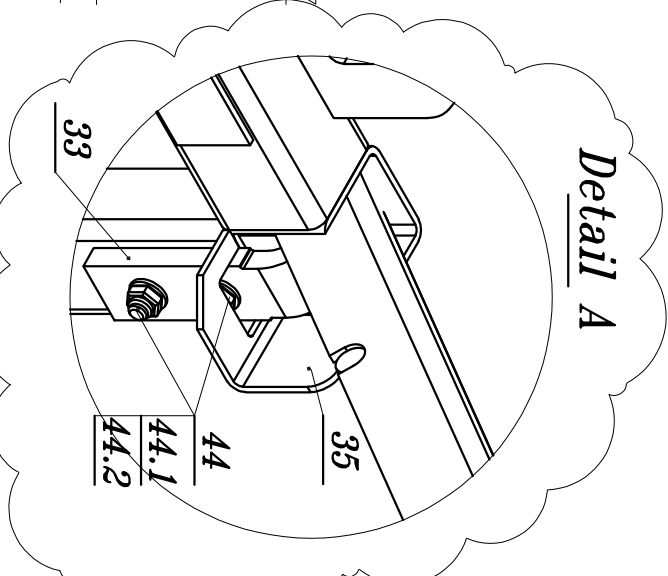
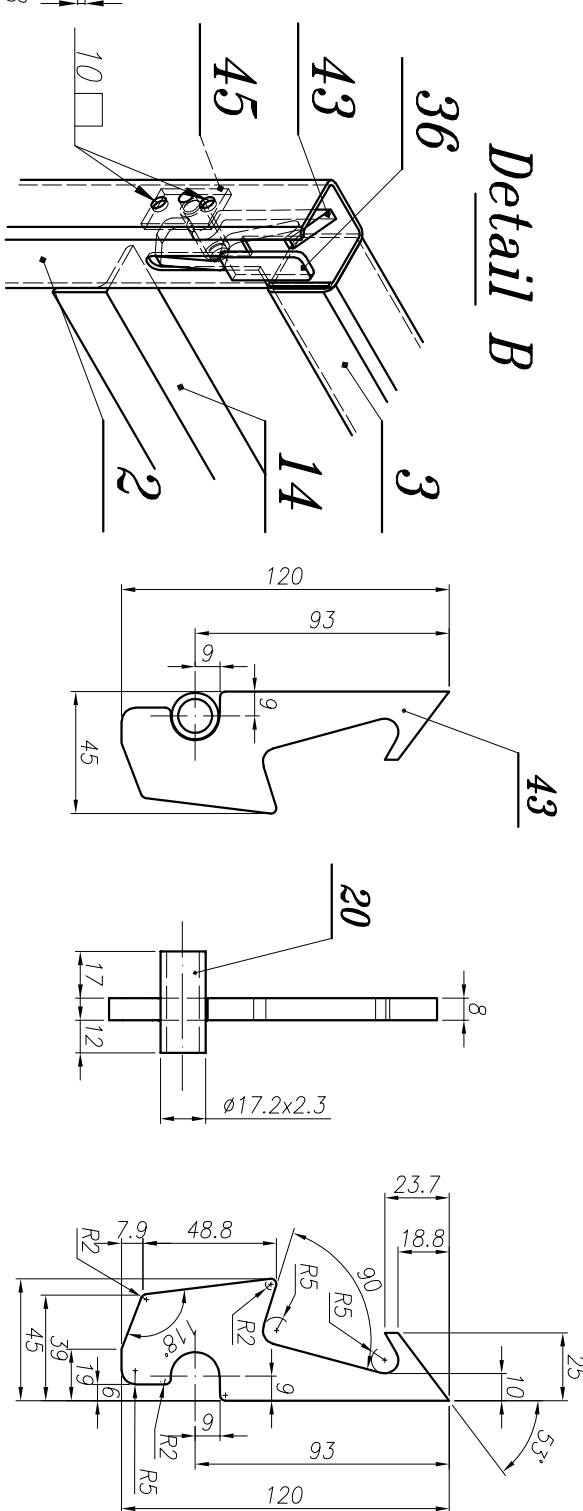
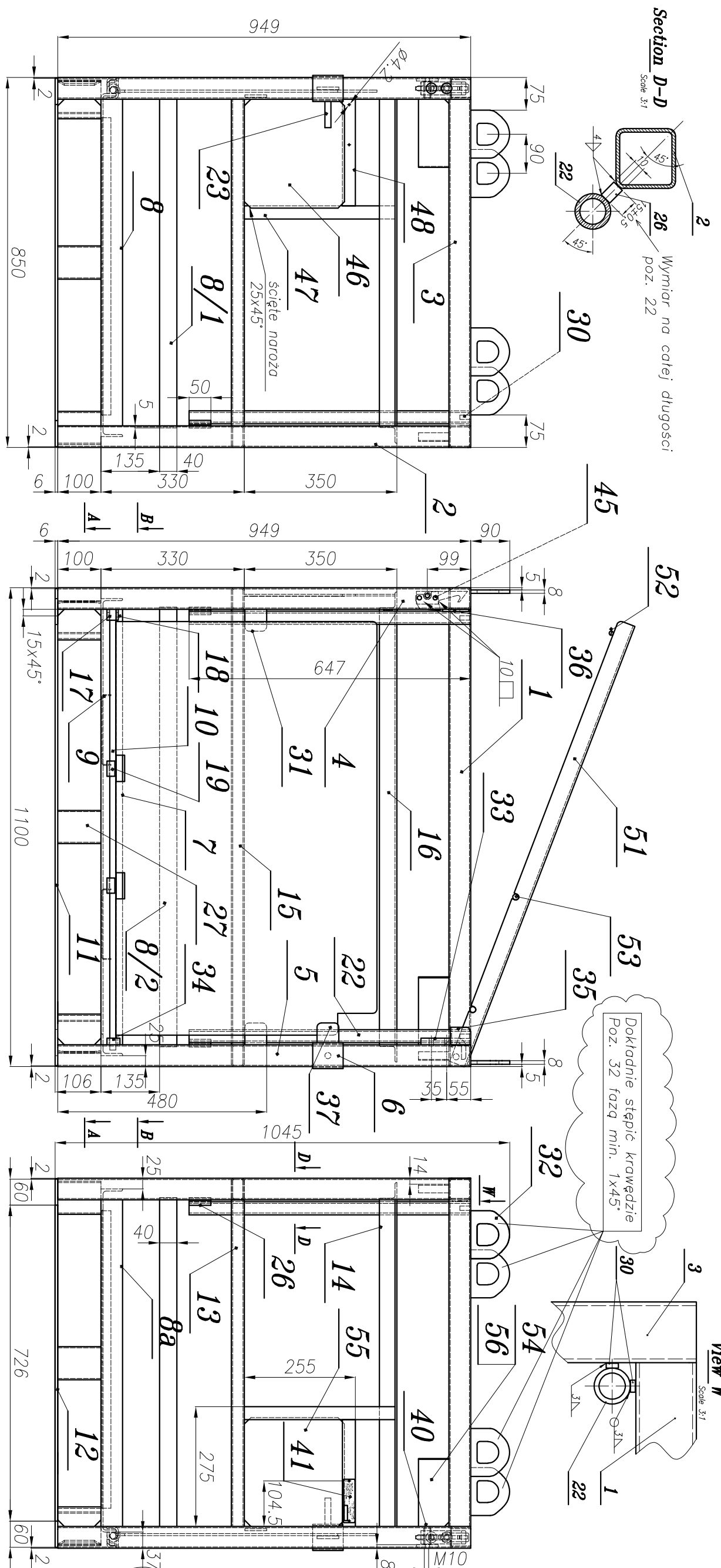
3 szt.

Schemat przyklejania naklejek na
palecie YARA Basket 949.

Rys. PR-001 rev.3

90.24264.3.1

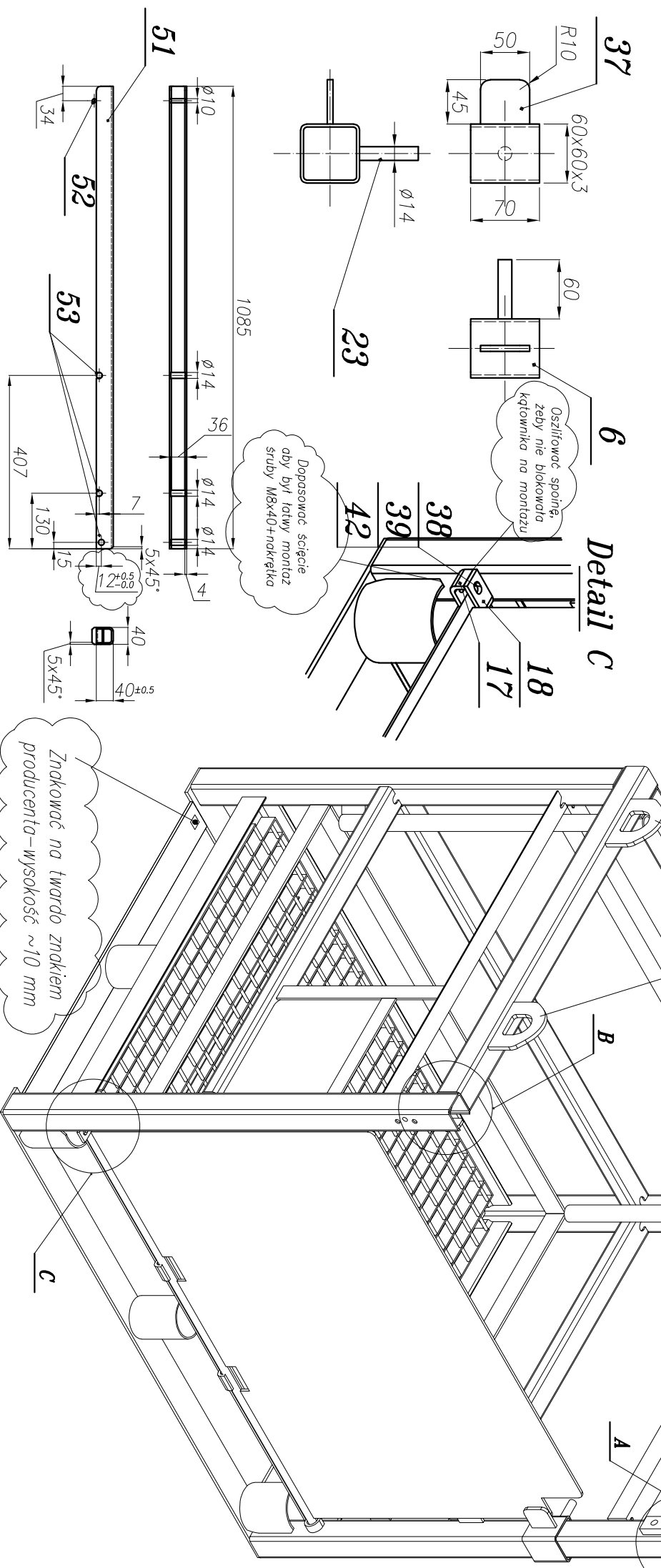
WYKONANIE



Sharp edges broken when the construction and the usage permits. To be welded 3N, where no other instruction is given, according to EN 2581 Ki.C. Lifting devices to be welded 5N.

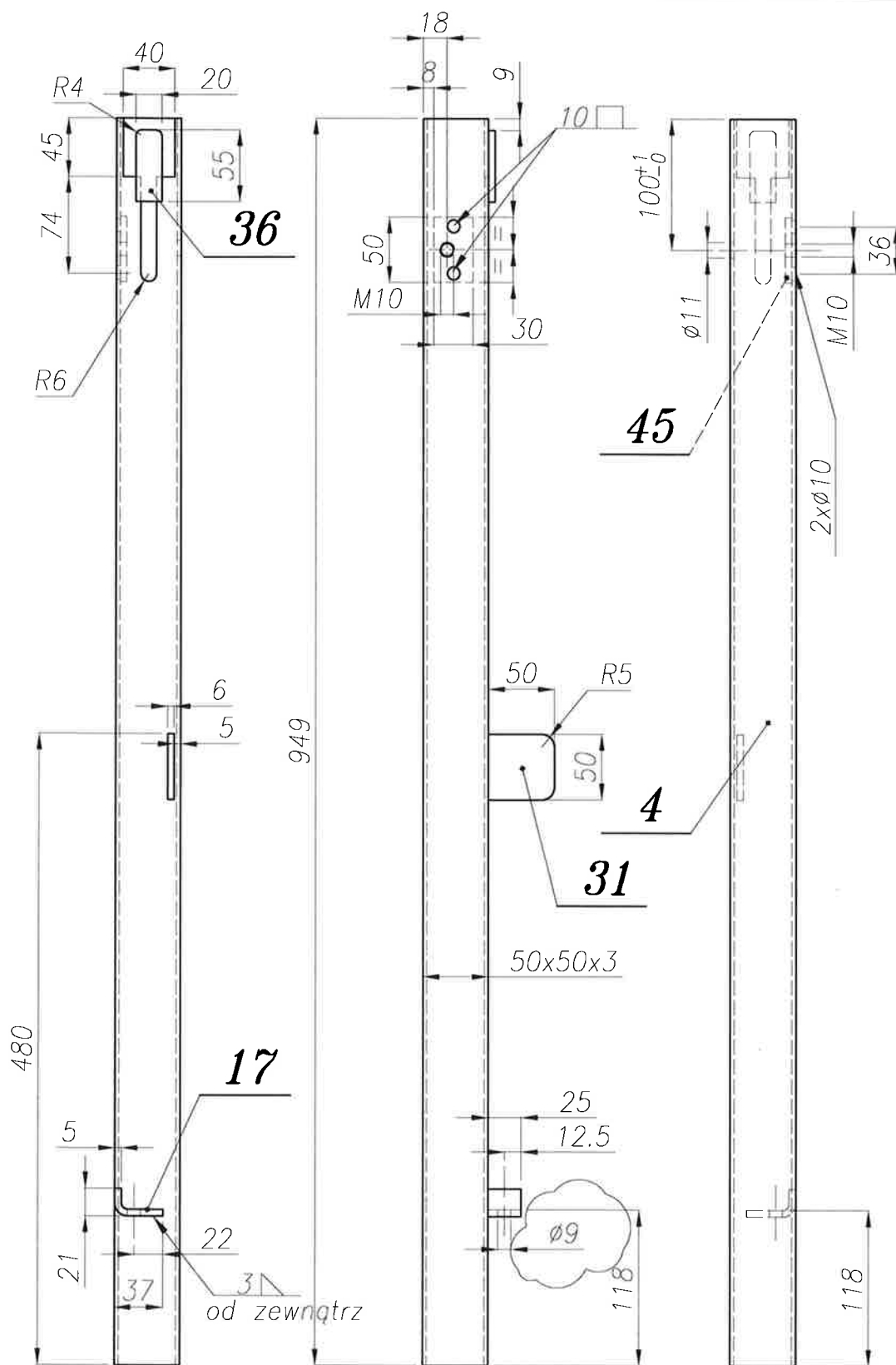
Konstrukcja cynkowana,
wykonać otwory technologiczne
Spoiny nieznamowane wykonać
jako Δ dookoła zamknięte,
-ucha poz. 32 spawać spoinę
 Δ dookoła.


producenta – wys. ~10mm.
 Stępiec ostre krawędzie
 faz 1x45°

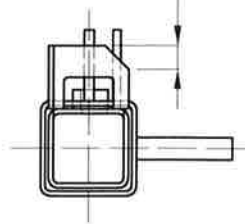



26-03-2010 Rev. 2; Dodano dodatkowy pł. poz.8/1, 8/2. Bez płaskowników ochronnych. Wyeliminowano kolizję montażu rampy-wydłużenie poz.19.

[illegible]

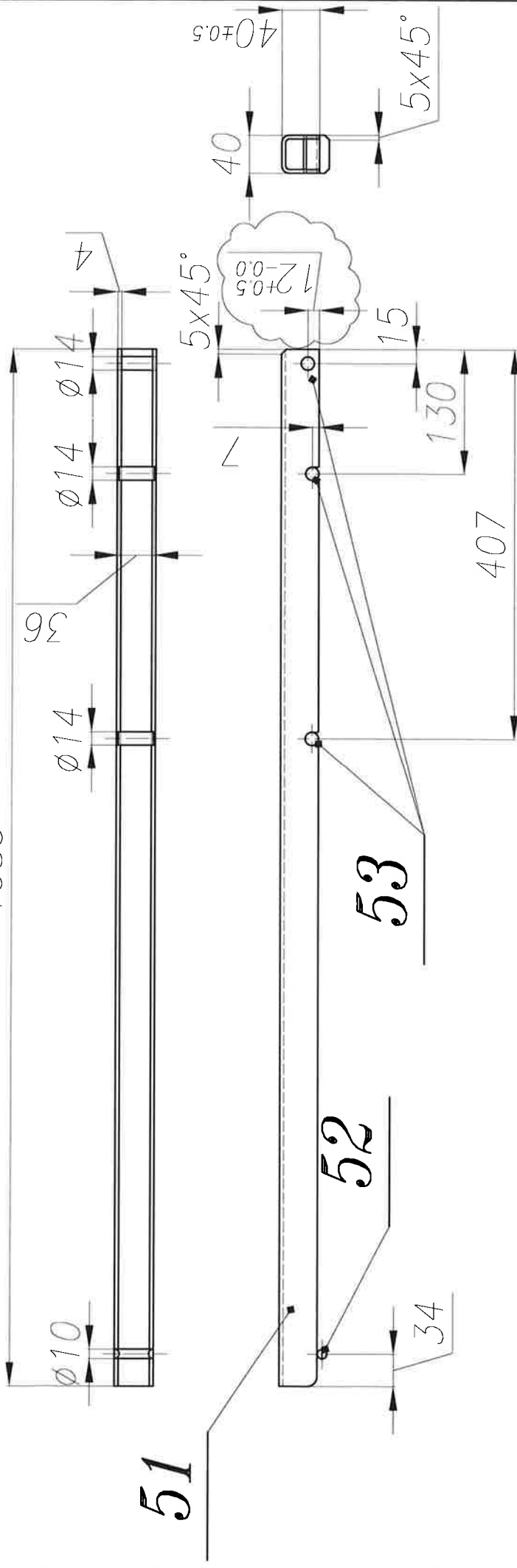




 Mostostal SIEDLCE ZAKŁAD KONSTRUKCJI STALOWYCH	<div></div>	PROJEKTOWAŁ		SPRAWDZIŁ		
	NAZWISKO					
	PODPIS					
	NR UPR. BUD.					
Projekt:	PALETA GAZOWA		Rysował:	M.R.	Data:	13.03.2009
Zespół:	PT-6		Sprawił:	K.S.	Format:	A4
Opis:	Basket 949		Numer archiwalny		Skala:	1:10
			Nr Projektu:	Nr Zespołu	Arkusz/	Arkuszy
					i/1	
Obiekt:	Zespół poz.4		Zamówił:			
			Zlecenie:	90.24264.3.1	Nr rys.	PR-001.4
					Rev.	1



<div></div> <div>Mostostal SIEDLCE</div> <div>ZAKŁAD KONSTRUKCJI STAŁOWYCH</div>	<div></div>	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 949		Numer archiwalny		Skala:	1:10
			Nr Projektu:		Nr Zespołu:	Arkusz/ Arkuszy
Objekt:			Zamówił:			
Zespół poz.5			<div><div>1 DOK 2009</div></div>			
Zlecenie:			Nr rys.		Rev.	<div></div>
90.24264.3.1			PR-001.5			<div></div>

1085



<div>Mostostal SIEDLICE</div> <div>ZAKŁAD KONSTRUKCJI STALOWYCH</div>		<div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div></div></div></div></div><div>NAZWISKO</div></div><div><div><div></div></div></div><div>PODPIS</div></div> <div>NR UPR. BUD.</div>		SPRAWDZIŁ	
Projekt: PALETA GAZOWA		Rysował: M.R.		Data: 13.03.2009	
Zespół: PT-6		Sprawdził: K.S.		Format: A4	
Opis: Basket 949		Numer archiwalny		Skala: 1:10	
		Nr Projektu:		Nr Zespołu	
		Arkusz/		Arkuszy	
		1/1			
Obiekt:		Zamówił:		<div></div>	
ramię zamykające		Zlecenie:		90.24264.3.1	
		Nr typ.		PR-001.51	
		Rev.		0	

245

Ø4.2

104.5

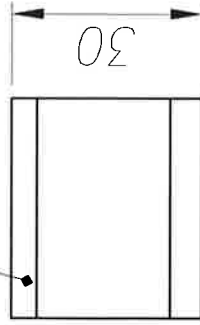
92±0.5

30

#4

19

4x45°



30

35

25-0.1
-0.3

R4,5

12.5

50±0.5

15±0.2

18

9±0.2

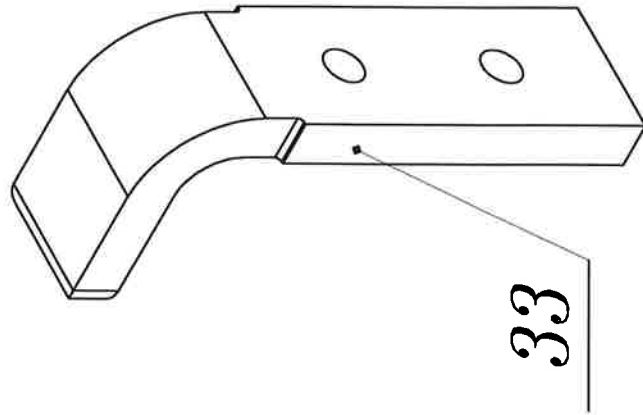
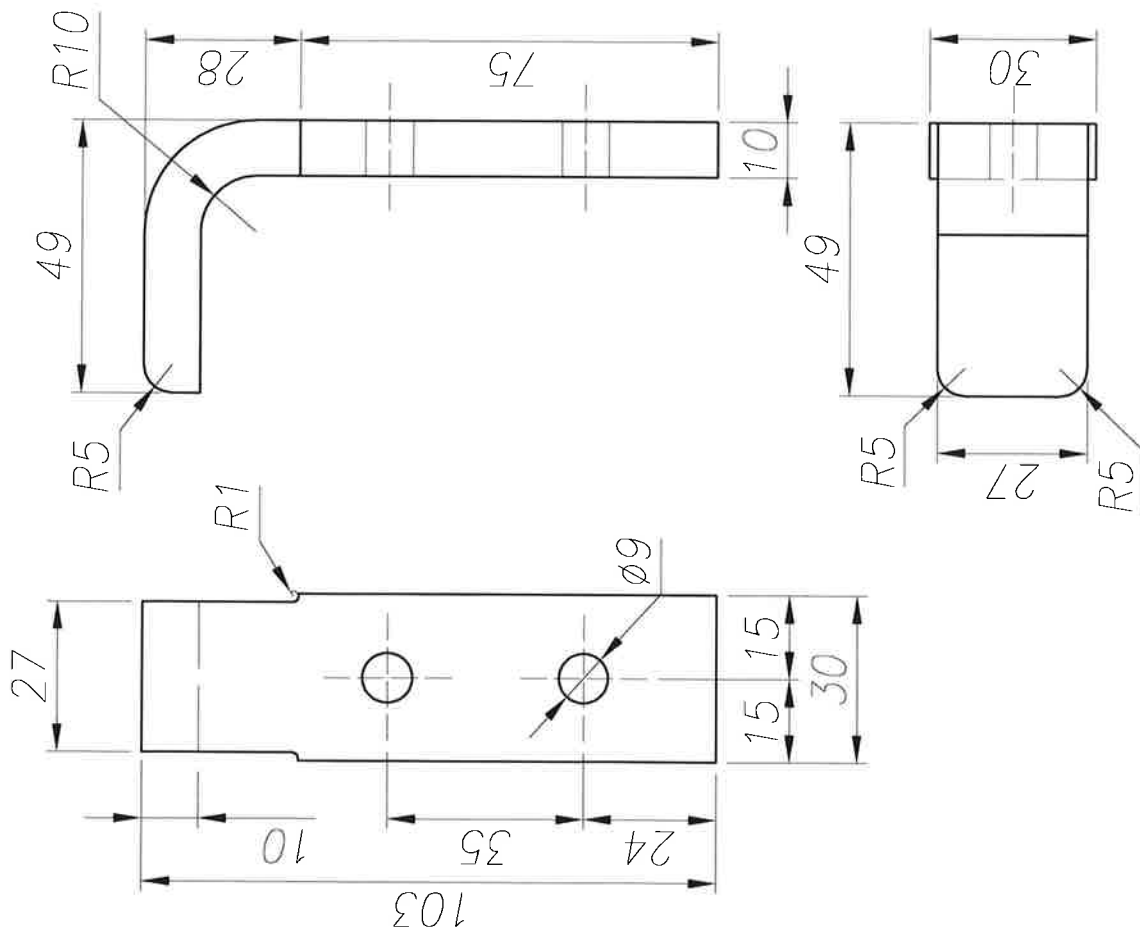
26

R


48

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

Moskstał SIEDLCE ZAKŁAD KONSTRUKCJI STALOWYCH	NAZWISKO PODPIS NR UPR. BUD.	PROJEKTOWAŁ SPRAWDZIŁ
	Projekt: PALETA GAZOWA Zespół: PT-6 Opis: Basket 949	Rysował: M.R. Sprawdził: K.S. Numer archiwalny Data: 13.03.2009 Format: A4 Skala: 1:10 Arkusz/Arkuszy: 1/1
Obiekt:	Zamówił:	Zlecenie: 90.24264.3.1 PR-001.18
poz. 18, 19, 48	Nr 04 1	Rys. 1



33

 Mosloslal SIEDLCE ZAKŁAD KONSTRUKCJI STALOWYCH		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 949	Numer archiwalny		Skala: 1:10
		Nr Projektu:	Nr Zespołu	Arkusz/Arkuszy
				1/1
Zamówił:				
Obiekt:				
poz. 33				
Zlecenie:		90.24264.3.1 PR-001.33		
		Rok: 1		