



POZNÁMKY:

1. Zajištění jakosti svařování: ČSN EN ISO 3834-2
2. Metody svařování ČSN EN ISO 4063: 135
3. Příprava svařových ploch: ČSN EN ISO 9692-1
4. Svary provedeny dle WPS (ČSN EN ISO 15609-1)
5. Kvalifikačních dle WPQR (ČSN ISO 15614-1)
6. Stupeň jakosti svaru: B (ČSN EN ISO 5817)
7. Metody NDT a DT: metoda VT dle ČSN EN 970
8. Kvalifikace svařeče ČSN EN 287-1 na tuhé i koutové svar
8. Před montáží nutné provést zkoušení montáže v mostném

	Materiál 5235/50 Spot. materiál 8,8 Hmotnosť 141,6 kg Nástenkové plocho 19,4 Povrch, úprava <i>mat. - pevnosť-rez, mat. - sítie</i> 1:5 1:5 1:5 	Elektronika ELEKTROTRANS Ingosferova 175/155 21 Praha 5, Š: 26555508 Slovo Optimalizace trafotvorby ECU (minimální – maximální (včetně) Název KRÍŽOVATKOVÝ NOSNÝ STROJ KN+2+1 DÍL Y – MOŠT 1x220 V KOT 1949 + SLB.251 Číslo výkresu 0 P 202 013	Objednané MONTÁŽNÍ PRÁCE 10.08.2018 10.08.2018
---	---	--	---