

KUPNÍ SMLOUVA

č.: 262/2013/V/3/12/ŘUSŘM-165

Níže uvedeného dne, měsíce a roku uzavřeli

Valk Welding B.V.

se sídlem Staalindustrieweg 15, 2950 AB, Alblasterdam, Holandsko
zapsaný v OR u obchodní komory v Rotterdamu pod číslem 23079109
zastoupen Remco H. Valkem
IČ: 23079109, DIČ: NL804.364.497 B01
Bankovní spojení: ABN AMRO Bank N.V., č. ú. 54.21.83.544,
IBAN: NL90ABNA0542183544, BIC : ABNANL2A

(dále jen „Prodávající“)

a

VOP CZ, s. p.

se sídlem Dukelská 102, 742 42 Šenov u Nového Jičína
zapsaný v OR vedeném Krajským soudem v Ostravě, oddíl A XIV, vložka 150
zastoupen Ing. Adolfem Veřmiřovským, ředitelem podniku
IČ: 00000493, DIČ: CZ00000493
Bankovní spojení: UniCredit Bank Czech Republic, a.s., č. ú.: 5540150520/2700

(dále jen „Kupující“)

následující kupní smlouvu podle ustanovení § 409 a následujících Obchodního zákoníku (dále jen „Smlouva“):

1. Předmět smlouvy

- 1.1. Předmětem smlouvy je závazek dodat Kupujícímu kompletní dodávku, tj. **svařovací pracoviště včetně dopravníkového systému**, veškerého příslušenství, zvláštního příslušenství, výbavy a speciální výbavy, veškerých svařovacích programů, přípravků, souvisejících služeb, předpřejímky, protokolárního předání do užívání, a zkušebního provozu v rozsahu a v provedení podle specifikace obsažené v příloze č. 1 do místa plnění. Kupující se zavazuje zaplatit mu za to za sjednaných podmínek sjednanou kupní cenu.

2. Místo plnění a termín dodání

Prodávající dodá dodávku do místa plnění, tj. VOP CZ, s. p., pracoviště na adrese Dukelská 102, 742 42 Šenov u Nového Jičína, Česká Republika, následovně:

- 2.1. Po kompletaci stroje bude provedena u Prodávajícího předpřejímka robota Kupujícím v rozsahu:
- Ověření kompletnosti a funkčnosti předmětu smlouvy.
 - Vyhotovení 5 smluvních dílců a hotových svařovacích programů, včetně 6ks přípravků a výrobní dokumentace pro předání pracoviště obsažené v příloze č. 1 a) – Linde 392 420 60 09 s maximálním svařovacím časem 17 minut (od spuštění programu). Při nedodržení maximálního svařovacího času je Kupující oprávněn účtovat smluvní pokutu ve výši 50.000 Kč bez DPH.

- Vyhotovení 5 smluvních dílců a hotových svařovacích programů, včetně 6ks přípravků a výrobní dokumentace pro předání pracoviště obsažené v příloze č. 1 b) – Manitou 254 500
- Vyhotovení 5 smluvních dílců a hotových svařovacích programů, včetně 6ks přípravků a výrobní dokumentace pro předání pracoviště obsažené v příloze č. 1 c) – Manitou 273 809

Předložení záznamu s výsledky kontroly a zkoušek robota podle interního zkušební předpisu objednatele.

Předpřejímka je naplněna po podpisu oběma stranami a ověření funkčnosti a kompletnosti strojního zařízení.

- 2.2. Předpřejímka bude provedena nejpozději do 23 týdnů od podpisu kupní smlouvy.
- 2.3. Instalaci svařovacího robota a polohovadla specifikovaném v příloze č. 1 v místě plnění, tj. montáž kompletního stroje, jeho zprovoznění včetně základního zaškolení personálu obsluhy a údržby uživatele, včetně protokolárního předání do užívání v rozsahu podle bodu 5. této smlouvy, provede Prodávající ve lhůtě nejpozději do 27 týdnů od podpisu kupní smlouvy.
- 2.4. Po instalaci stroje v místě plnění, tj. montáž kompletního stroje, jeho zprovoznění včetně základního zaškolení personálu obsluhy a údržby uživatele, kompletní zaškolení programátorů pro programování a pro off line programování, včetně protokolárního předání do užívání v rozsahu podle bodu 5. je stanoven zkušební provoz v délce 3 měsíců.
- 2.5. Do 31 týdnů od podpisu kupní smlouvy prodávající dodá hotové svařovací programy ke každému výrobku a přípravky vždy po 2 ks včetně výrobní dokumentace. Prodávající uvede kupujícímu „opci“ na dodávku 4 ks svařovacích přípravků ke každému výrobku.
 - Weidemann ENG029780 – příloha 1 d)
 - Weidemann ENG029537 – příloha 1 e)
 - Weidemann ENG029562 – příloha 1 f)
 - Weidemann ENG029574 – příloha 1 g)
 - Caterpillar 439-6264 – příloha 1 h)
 - Caterpillar 392-6892 – příloha 1 i)
 - Caterpillar 380-9931 – příloha 1 j)
 - Caterpillar 380-9951 – 1 k)

Cena za „opci“ 32ks přípravků dle výše uvedeného 2.100.000,- Kč bez DPH.

- 2.6. Do 36 týdnů od podpisu kupní smlouvy prodávající dodá hotové svařovací programy ke každému výrobku a přípravky vždy po 2 ks včetně výrobní dokumentace. Prodávající uvede kupujícímu „opci“ na dodávku 4 ks svařovacích přípravků ke každému výrobku.
 - Linde 394 570 02 04 – příloha 1 l)
 - Linde 392 570 02 06 – příloha 1 m)
 - Linde 396 570 02 03 – příloha 1 n)
 - Weidemann ENG029524 – příloha 1 o)
 - Caterpillar 384-5902 – příloha 1 p)
 - Caterpillar 3926887 – příloha 1 q)
 - Linde 396 420 60 02 – 1 r)
 - Linde 387 420 60 04 – 1 s)
 - Linde 388 420 60 03 – 1 t)

Cena za „opci“ 36ks přípravků dle výše uvedeného 2.350.000,- Kč bez DPH.

- 2.7. Na termín dodávky vlastního stroje je Prodávající povinen Kupujícího upozornit nejméně 10 kalendářních dnů předem. V případě překážek v průběhu přípravy místa a podmínek instalace a vlastní instalace stroje vzniklých na straně Kupujícího se

4

lhůta dodávky případně stroje přiměřeným způsobem prodlužuje, přičemž předmět dodávky je naplněn protokolárním předáním kompletního stroje do užívání po bezproblémovém 3 měsíčním zkušebním provozu.

3. Kupní cena

- 3.1. Celková kupní cena činí 25.800.000 Kč bez DPH, slovy: dvacet pět miliónů osm set tisíc korun (dále jen „Kupní cena“).
- 3.2. Sjednaná Kupní cena zahrnuje cenu za dodání předmětu smlouvy včetně dopravy, poskytnutí školení a předání v místě plnění uvedeného níže ve smlouvě.
- 3.3. Kupní cena je konečná a nepřekročitelná.

4. Platební podmínky

- 4.1. Splatnost ceny předmětu smlouvy je stanovena takto:
 - zálohová platba ve výši 20% smluvní ceny dodávky včetně alikvotní části DPH, na základě zálohové faktury Prodávajícího vystavené po uzavření této kupní smlouvy, se splatností ve lhůtě 21 kalendářních dnů od data obdržení faktury Kupujícím,
 - zálohová platba ve výši 10% smluvní ceny dodávky včetně alikvotní části DPH, na základě zálohové faktury Prodávajícího vystavené po schválení layoutu pracoviště Kupujícím, se splatností ve lhůtě 10 kalendářních dnů od data obdržení faktury Kupujícím,
 - zálohová platba ve výši 30% smluvní ceny dodávky včetně alikvotní části DPH, na základě zálohové faktury Prodávajícího vystavené po předpřejímce kompletnosti atd. strojního zařízení u Prodávajícího, se splatností ve lhůtě 10 kalendářních dnů od data obdržení faktury Kupujícím,
 - platba ve výši 30% smluvní ceny dodávky na základě konečného daňového dokladu vystaveného na základě předané kompletní dodávky do užívání dle bodu 2.3 a 2.4 této kupní smlouvy a s odečtením zaplacených záloh se splatností 30 dnů od doručení daňového dokladu Kupujícím.
 - platba ve výši 10% smluvní ceny dodávky po ukončení zkušebního provozu, který je stanoven v délce 3 měsíců od zprovoznění včetně základního zaškolení personálu obsluhy a údržby uživatele, kompletní zaškolení programátorů pro programování a pro off line programování včetně protokolárního předání do užívání v rozsahu podle bodu 5.
- 4.2. V případě prodlení Prodávajícího s plněním dodávky způsobeného Prodávajícím je Kupující oprávněn uplatnit u Prodávajícího smluvní pokutu ve výši 0,05% ze smluvní ceny dodávky za každý den prodlení, nejvýše však do celkové výše 5% ze smluvní ceny dodávky.
- 4.3. V případě prodlení Kupujícího s úhradou plateb podle výše uvedených podmínek je Prodávající oprávněn účtovat Kupujícímu smluvní pokutu ve výši 0,05% ze smluvní ceny dodávky za každý den prodlení, nejvýše však do celkové výše 2% ze smluvní ceny dodávky.
- 4.4. Platby budou probíhat výhradně v korunách českých.

5. Přechod vlastnictví a nebezpečí škody

- 5.1. Odpovědnost za škody vzniklé na předmětu dodávky jeho užíváním přechází na Kupujícího předáním předmětu smlouvy do jeho užívání.
- 5.2. Vlastnické právo vůči předmětu smlouvy přechází na Kupujícího po úplném zaplacení smluvní ceny dodávky.

- 5.3. Průběh instalace dodávky u Kupujícího bude servisními pracovníky prodávajícího zaznamenán v montážním deníku a o předání a převzetí dodávky do užívání v dále uvedeném rozsahu vyhotoven písemný protokol.
- 5.4. Rozsah protokolární přejímky dodávky Kupujícím:
- Ověření kompletnosti a funkčnosti svařovacího robota.

6. Vlastnosti a záruka

- 6.1. Předmět dodávky musí být zhotoven v kvalitě odpovídající příslušným požadavkům na jeho provedení pro obvyklé použití ve strojírenské výrobě. Konkrétní vlastnosti dodávky musí odpovídat specifikaci předmětu smlouvy podle bodu 1. této smlouvy.
- 6.2. Prodávající poskytuje Kupujícímu záruku na jakost stroje v trvání 24 měsíců od data uvedení kompletního předmětu smlouvy do provozu a jeho protokolárního předání do užívání Kupujícím.
- 6.3. Prodávající se zavazuje zajistit záruční servis na území České republiky, a to ve lhůtě do 24 hodin od oznámení vady na předmětu smlouvy.
- 6.1. Prodávající se zavazuje zajistit na území ČR záruční servis v délce 2 let a pozáruční servis v délce minimálně 10 let po dodávce zařízení. Prodávající se zavazuje, že nejpozději následující pracovní den po oznámení závady vyšle na místo servisního technika k odstranění závady. Termín odstranění závady bude stanoven individuálně po diagnostice závady servisním technikem. Kupující se zavazuje zajistit pro komunikaci s prodávajícím ohledně závad, technicky kvalifikovaný a proškolený personál. V případě nedbalého nebo jinak nekvalifikovaného přístupu prodávajícího nebo nedodržování sjednaných termínů k odstranění závady ze strany prodávajícího má kupující právo požadovat po prodávajícím uhrazení smluvní pokuty ve výši 1000 Kč za každý pracovní den prodlení proti sjednanému termínu odstranění závady.
- 6.2. Hodlá-li Kupující uplatnit práva z odpovědnosti za vady, musí písemné oznámení vady Prodávajícímu obsahovat:
- výrobní číslo reklamované dodávky (datum výroby),
 - popis vady nebo způsobu, jakým se vada projevuje.
- 6.3. Kontaktními osobami pro účely plnění dle této Smlouvy jsou:

Na straně **Prodávajícího**:

Jméno a příjmení	Richard Mareš
Funkce:	technický poradce
Tel.:	+420 556 730 954
Mobil:	+420 724 255 098
e-mail:	richard.mares@valkwelding.cz

Na straně **Kupujícího**:

Pro plnění této smlouvy:

Jméno a příjmení:	Ing. Karel Horník
Tel.:	556 783 206, 736 632 836
Funkce:	ředitel útvaru správy a řízení majetku
e-mail:	hornik.k@vop.cz

Pro plnění servisních povinností:

Jméno a příjmení:	Mgr. Tomáš Odstrčil
Funkce:	vedoucí odboru OMUE
Tel:	556 783 241, mob. 606 787 601
e-mail:	odstrcil.t@vop.cz

Smluvní strany se zavazují tyto údaje průběžně aktualizovat po celou dobu trvání záruční doby a poskytování pozáručního servisu.

7. Ostatní ustanovení

Prodávající prohlašuje, že dodávka nemá žádné právní ani jiné vady. Zároveň prohlašuje, že uhradí veškeré škody kupujícímu vzniklé v případě, že třetí strana vůči kupujícímu vznese nároky vyplývající z jakýchkoliv právních nebo jiných vad dodávky.

8. Ostatní povinnosti prodávajícího

Prodávající má povinnost dle § 147a odst. 4 zákona č. 137/2006 Sb., o veřejných zakázkách ve znění pozdějších předpisů (dále jen „zákon o VZ“) doložit seznam subdodavatelů, ve kterém uvede subdodavatele, jímž za plnění subdodávky uhradil více než 10 % z celkové kupní ceny.

Prodávající předloží seznam subdodavatelů a vyplněný formulář uvedený v příloze č. 2 kupní smlouvy. Formulář vyplní zvlášť pro každého subdodavatele, kterému bylo uhrazeno více než 10 % z celkové kupní ceny.

Prodávající dle § 147 a) odst. 5 zákona o VZ Kupujícímu výše uvedené doklady doloží nejpozději do 60 dnů od předání dodávky.

V případě prodlení Prodávajícího s doložením výše uvedeného seznamu subdodavatelů, je Kupující oprávněn uplatnit u Prodávajícího smluvní pokutu ve výši 5% z celkové kupní ceny bez DPH.

V případě, že Prodávající nepředloží seznam subdodavatelů v termínu uvedeném v § 147a odst. 5 zákona o VZ, dopustí se správního deliktu dle § 120 a) zákona o VZ a může mu být uložena pokuta do výše 2 000 000 Kč. Na tuto pokutu se nezapočítává smluvní pokuta dle předchozího odstavce.

9. Závěrečná ustanovení

9.1. Smlouva se vyhotovuje ve čtyřech stejnopisech s platností originálu, z nichž každá strana obdrží po dvou.

9.2. Prodávající se zavazuje dodat předmět smlouvy s podrobným návodem k použití v českém jazyce, s protokolem o shodě ve smyslu zákona č. 22/1997 Sb., záručním listem a s veškerou nezbytnou průvodní dokumentací ve smyslu nařízení vlády č. 378/2001 Sb. Součástí této dokumentace bude zejména CD či jiný digitální nosič dat s návodem k použití v požadovaném jazyce.

9.3. Případné spory budou smluvní strany řešit především vzájemnou dohodou. Pokud by taková dohoda nebyla možná, budou spory řešeny na základě návrhu jedné ze smluvních stran příslušným soudem ČR.

9.4. Smlouva nabývá platnosti a účinnosti dnem podpisu oběma smluvními stranami.

9.5. Smluvní strany svými podpisy stvrzují svou vážnou a svobodnou vůli tuto Kupní smlouvu uzavřít, konstatují, že si pozorně přečetly všechna ujednání Smlouvy a s jejím obsahem bez výhrad souhlasí.

9.6. Jakékoliv změny této Smlouvy jsou možné jen na základě vzájemné dohody smluvních stran formou písemných, číslovaných a podepsaných dodatků.

V Šenově u N. Jičína dne 12.3.2014

VOP
VOP CZ, s.p.
Dukelská 102
742 42 Šenov u Nového Jičína
DIČ: CZ00000497

Ing. Adolf Veřmiřovský,
ředitel podniku
VOP CZ, s.p.

V Mošnově dne 12.3.2014

Jakub Vavrečka,
Valk Welding B.V.,
pověřený plnou mocí

JALK WELDING
POSTBUS 60
2950 AB ALBLASSERDAM

Příloha č. 1 - Technická specifikace

3 x A4

příloha č. 1 a) - Linde 392 420 60 09

1 x A4

příloha č. 1 b) - Manitou 254 500

1 x A4

příloha č. 1 c) - Manitou 273 809

1 x A4

příloha č. 1 d) - Weidemann ENG029780

1 x A4

příloha č. 1 e) - Weidemann ENG029537

1 x A4

příloha č. 1 f) - Weidemann ENG029562

1 x A4

příloha č. 1 g) - Weidemann ENG029574

1 x A4

příloha č. 1 h) - Caterpillar 439-6264

1 x A4

příloha č. 1 i) - Caterpillar 392-6892

1 x A4

příloha č. 1 j) - Caterpillar 380-9931

1 x A4

příloha č. 1 k) - Caterpillar 380-9951

1 x A4

příloha č. 1 l) - Linde 394 570 02 04

1 x A4

příloha č. 1 m) - Linde 392 570 02 06

1 x A4

příloha č. 1 n) - Linde 396 570 02 03

1 x A4

příloha č. 1 o) - Weidemann ENG029524

1 x A4

příloha č. 1 p) - Caterpillar 384-5902

1 x A4

příloha č. 1 q) - Caterpillar 3926887

1 x A4

příloha č. 1 r) - Linde 396 420 60 02

1 x A4

příloha č. 1 s) - Linde 387 420 60 04

1 x A4

příloha č. 1 t) - Linde 388 420 60 03

1 x A4

Robotické pracoviště

Pracoviště pro svařování nádrží je tvořeno dvěma nezávislými robotickými stanicemi. Každá ze stanic se skládá z robota na pojezdu a jednoho dvouosého polohovadla. Dvouosé polohovadlo je vybaveno systémem pro automatické upínání upínacích paletků.

Systém pro přípravu a transport výrobků

Přípravné pracoviště

Příprava a stěhování svařenců se provádí na přípravném pracovišti. Na přípravném o pracovišti rozměrech minimálně 5x4m je 7 odkládacích pozic pro automatický transportní systém. Obsluha/mistr/disponent zvolí na operátorském panelu typ výrobku a velikost dávky, která má být vyrobena. Pokud je paletka s přípravkem v zásobníku, je přivezena na přípravnou pozici. Pokud ne, je dodána pouze prázdná transportní paletka. Obsluha pak namontuje na transportní paletku odpovídající přípravek. Obsluha nastehuje nádrže ve stěhovacích přípravcích, namontuje nádrž na transportní a upínací paletku a odkládá díl na odkládací pozici. Po nahlášení připravenosti pomocí tlačítkového boxu je díl automaticky odvezen. Upínací stoly a svařovací boxy jsou součástí dodávky. Jednotlivé boxy obsahují automatické bezpečnostní dveře pro zajištění a vyjždění transportního vozíku.

Transportní systém a zásobník dílů

Pro dopravu mezi přípravným pracovištěm, svařovacím robotem, zásobníkem dílů a dokončovací pracovištěm slouží dvojice transportních vozíků s manipulačním systémem. Vozík odebírá paletku z odkládací pozice a může ji převézt na svařovací pracoviště nebo do zásobníku dílů. Pokud robot nahlásí ukončení předchozí operace, odebírá jeden vozík hotový díl a druhý vozík zaváží na polohovadlo robota nastehovaný díl. Svařený díl je odvezen na dokončovací pracoviště nebo do zásobníku dílů podle požadavku obsluhy. Rozměr modulu pro zásobník dílů je minimálně 1500mm a větší nádrže se ukládají „ob jeden“ zásobník. Zásobník je dvouúrovňový a počet dodaných paletků bude odpovídat počtu pozic. Transportní systém a zásobník dílů musí umožnit jeho případné prodloužení nebo zkrácení.

Dokončovací pracoviště

Dokončovací pracoviště je vybaveno 4 odkládacími pozicemi z automatického transportního systému o délce minimálně 16m. První dokončovací pracoviště vedle RTP bude vybaveno zvukovou a viditelnou světelnou signalizací. Signalizace oznamuje přerušení svařovacího procesu a zakládací linky. Upínací stoly a svařovací boxy jsou součástí dodávky. Jednotlivé boxy obsahují automatické bezpečnostní dveře pro zajištění a vyjždění transportního vozíku.

Robot a řídicí systém

- Minimálně 6-ti osý svařovací robot s dosahem min 1850mm a nosností min.6kg
- Detekce kolize ramene
- Možnost ručního odbrzdění jednotlivých os robota v případě kolize tlačítka
- Bezpečnostní držák hořáku
- Připojení robota pomocí Ethernet komunikace do sítě
- Možnost provádění kalibrace ramene robota po kolizi obsluhou RTP
- Automatická kontrola hořáku před svařováním

- Kalibrace polohovadel a pojezdů po kolizi pomocí kolíků a dorazů.
- Programovací software robota určené pro obloukové svařování
- Veškeré nastavení svářečky a svařovacího robota z programovacího panelu robota s možností zálohování nastavení a parametrů
- Možnost individuálního nastavení proudu a napětí při svařování
- Monitorování svařovacího procesu s upozorněním při překročení nastaveného rozsahu svařovacích parametrů
- Automatické provádění zálohy robota podle naplánovaného harmonogramu
- Možnost on-line úpravy svařovacích parametrů a rychlosti svařování při svařování s automatickým zápisem posledních navolených hodnot do programu
- SW a HW pro vyhledávání polohy dílů svařence hubicí
- SW a HW pro vyhledávání polohy dílů svařence svařovacím drátem s mechanickou fixací drátu proti zamezení pohybu drátu při vyhledávání polohy svařovacích bodů
- Systém pro sledování svarové spáry obloukem.
- Napětí pro vyhledávání min 60 V
- Synchronní řízení svařovacího zdroje
- Plná harmonizace pohybů robota s polohovadly
- Možnost programového zatažení drátu do hubice
- Možnost obousměrného krokování programu v lineární i kruhové interpolaci
- Automatická volba svařovacího programu na základě identifikace transportní paletky
- Systém pro automatické měření rozměrových odchylek svařených dílů včetně zápisu dat na server a generování měřicího protokolu
- uspořádání instalace robota ve spojení s polohovadlem musí umožnit provedení 100% svaru nastehovaných nádrží dle přílohy č. 1a) – 1t)
- Filtrační a odsávací jednotka pro odsávání RTP pracoviště
- Výrobek po svaření může mít maximálně 4 propustné díry ve svářech

Svařovací vybavení

- MIG/MAG pulsní svařovací zdroj s možností rozšíření o MIG pájení a TIG
- Svařovací zdroj minimálně 450A, zatěžovatel 100%
- Servomotorem poháněný podavač drátu
- Vodou chlazený svařovací hořák s vyměnitelným krkem a profukem stlačeným vzduchem
- Kalibrační a rovnací přípravek hořáku
- Vybavení pro podávání drátu ze sudů
- Umístění velkokapacitních zásobníků svařovacího drátu mimo pojezdy robota
- Pomocný pneumatický podavač drátu pro sud s drátem s ovládáním ventilů z robota
- Čistící jednotka hořáku se stříhačkou drátu a pneumatickým kartáčkem na vnější povrch hubice
- Kompresorová chladnička pro chlazení hořáku

Pojezd robota

- Lineární pojezd robota s činnou délkou pojezdu minimálně 3000mm, **nebo minimálně 6-osý zavěšený robot na otočném sloupu**
- Programovatelný z řídicí jednotky robota
- Harmonizovaný s pohybem robota

Polohovadla

- Minimálně dvouosé, volně programovatelné polohovalo
- nosnost minimálně 750kg
- Max. protočný průměr 2500mm
- Harmonizovaný pohyb robota s polohovadlem
- Systém pro automatické upínání dílů na polohovadle, včetně automatického rozpoznání upínané paletky

- Pojezd robota a polohovadlo jsou součástí jednoho tuhého rámu

Bezpečnost

- Ochranné opláštění robotického pracoviště a dopravníkového systému
- 2x servisní dveře pro vstup do robotického pracoviště

Off-line programování

- Kalibrace 3D modelu pracoviště podle skutečné instalace robota pro off-line programovací software včetně softwaru

Automatický transportní systém

- 7 odkládací pozice na přípravném pracovišti
- 4 odkládací pozice na dokončovacím pracovišti
- Zásobník dílů po celé délce automatické linky o modulech 1500mm a je dvouúrovňový
- 2 manipulační vozíky se zakládacím a upínacím mechanismem
- Sada transportních a upínacích palet pro všechny pozice v zásobníku
- Automatická identifikace dílů na transportní paletce
- Operátorský panel s vizualizací transportního systému
- 7x tlačítkové boxy na přípravném pracovišti
- 4x tlačítkové boxy na dokončovacím pracovišti
- 7x automatické bezpečnostní dveře na přípravném (stehovacím) pracovišti
- Bezpečnostní prvek mezi dráhou manipulačního zařízení a odkládací pozici u každého pracoviště (boxu)
- 4 x automatické bezpečnostní dveře na dokončovacím pracovišti
- Rychlost příčného pojezdu minimálně 20m/min
- Rychlost zdvihu minimálně 30m/min
- Rychlost podélného pojezdu minimálně 30m/min

1

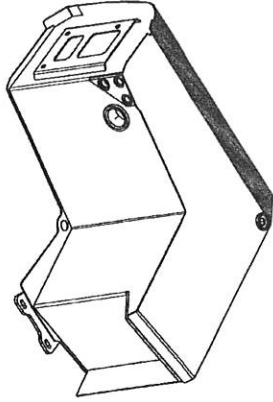
1

4

4

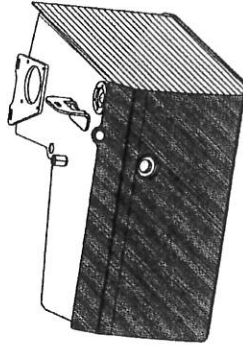
VÝSTŘEŽENÍ: POUŽÍVAT

(Faces visibles)



ADITIVNÍ ČELNÍ PLOCHY

(Faces visibles)



- POUŽÍVAT
1. POUŽÍVAT ZA POUŽÍVÁNÍ
2. POUŽÍVAT ZA POUŽÍVÁNÍ
3. POUŽÍVAT ZA POUŽÍVÁNÍ
4. POUŽÍVAT ZA POUŽÍVÁNÍ
5. POUŽÍVAT

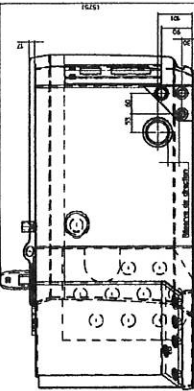
1. Les règles de l'usage de l'appareil
2. Les règles de l'usage de l'appareil
3. Les règles de l'usage de l'appareil
4. Les règles de l'usage de l'appareil
5. Les règles de l'usage de l'appareil

NO	DESCRIPTION	REMARQUES
1	1. Les règles de l'usage de l'appareil	
2	2. Les règles de l'usage de l'appareil	
3	3. Les règles de l'usage de l'appareil	
4	4. Les règles de l'usage de l'appareil	
5	5. Les règles de l'usage de l'appareil	

21.03.2013
ARCHIV
21.03.2013
Ing. Roter

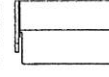
POHLED PŘED D

Vue avant D



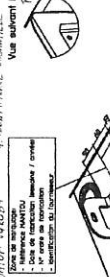
POHLED F

Vue avant F



POHLED H

Vue avant H



POHLED F

Vue avant F



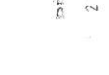
POHLED G

Vue avant G



POHLED H

Vue avant H



Ing. Roter

21.03.2013

ARCHIV

21.03.2013

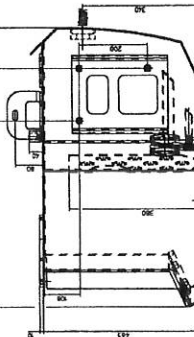
POHLED I

Vue avant I



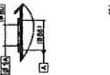
POHLED J

Vue avant J



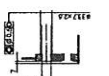
POHLED K

Vue avant K



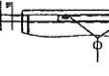
POHLED L

Vue avant L



POHLED M

Vue avant M



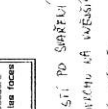
POHLED N

Vue avant N



POHLED O

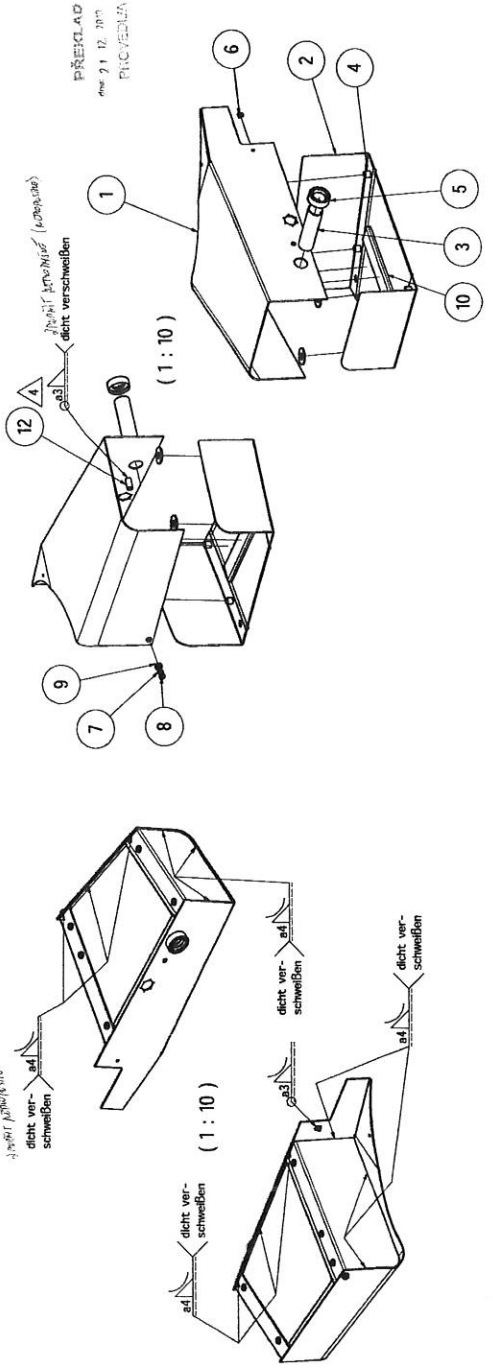
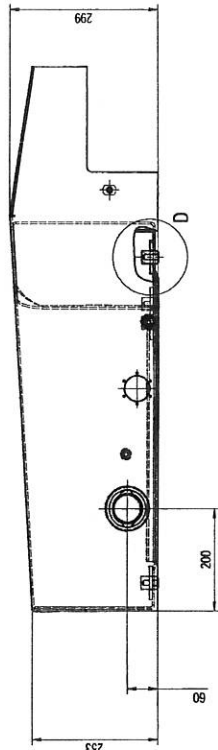
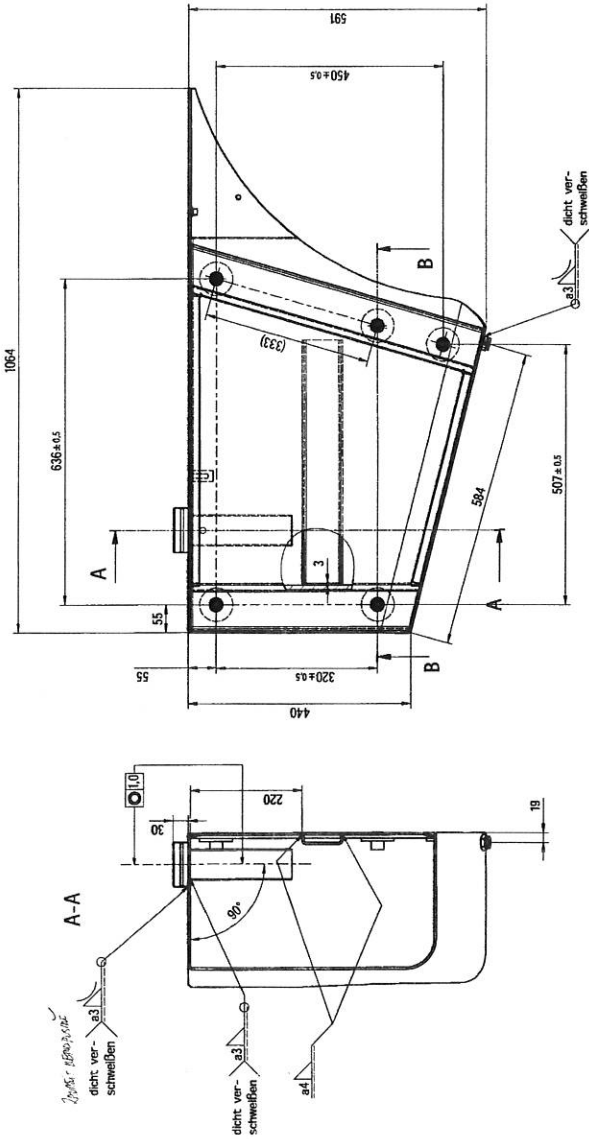
Vue avant O



POHLED P

Vue avant P



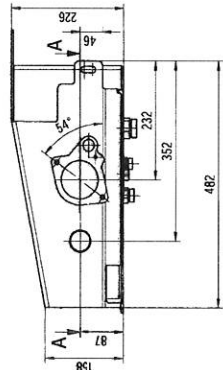
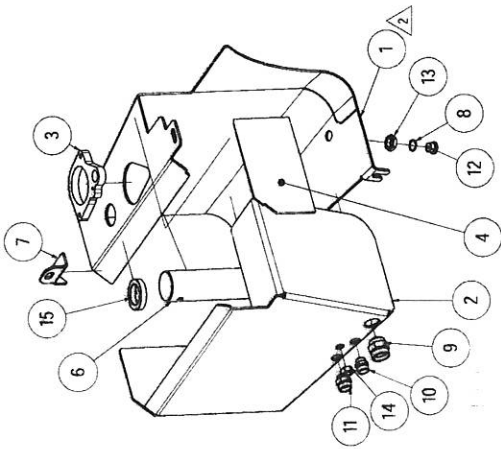
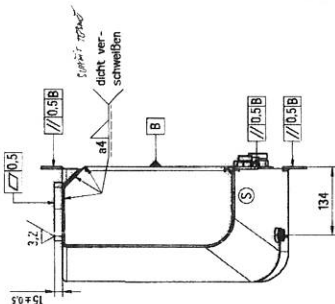


Fertigungs- und Liefervorgaben nach Weidemann-Werknorm 71

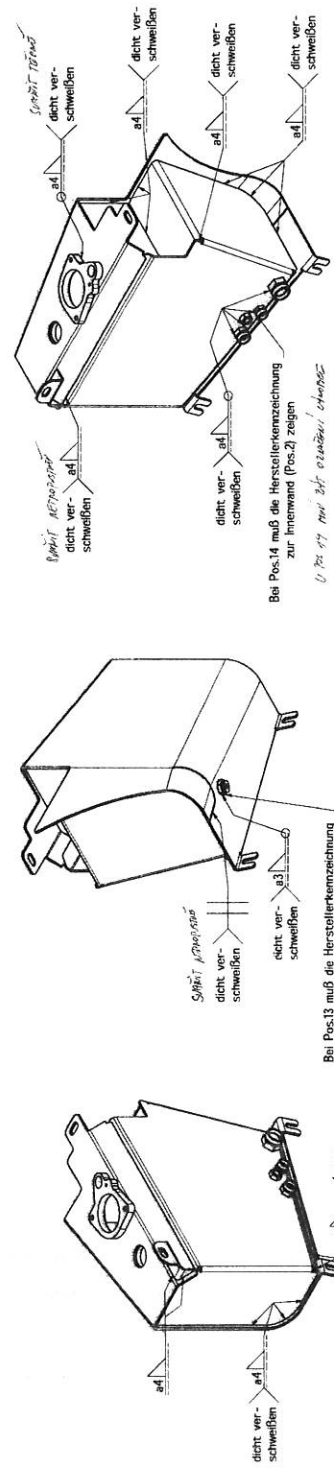
Schweißverfahren nach DIN 29002.
Schweißerg nach DIN EN ISO 4033 - M22 89% A1 und 5% C2
Schweißverfahren nach DIN EN 14001 - MAG 135
Schweißerg - Elektrode nach DIN EN 14001 - MAG 135
Schweißerg - Elektrode nach DIN EN 14001 - MAG 135
Schweißerg - Elektrode nach DIN EN 14001 - MAG 135

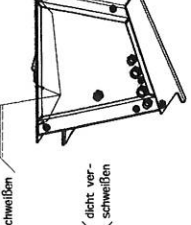
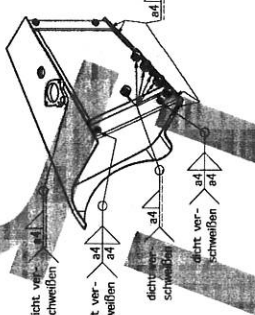
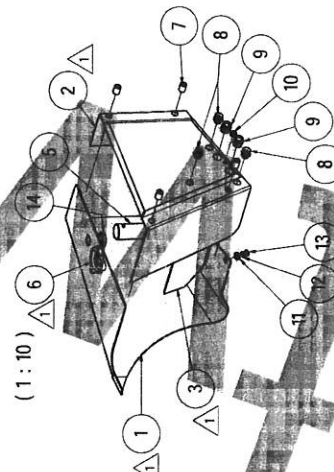
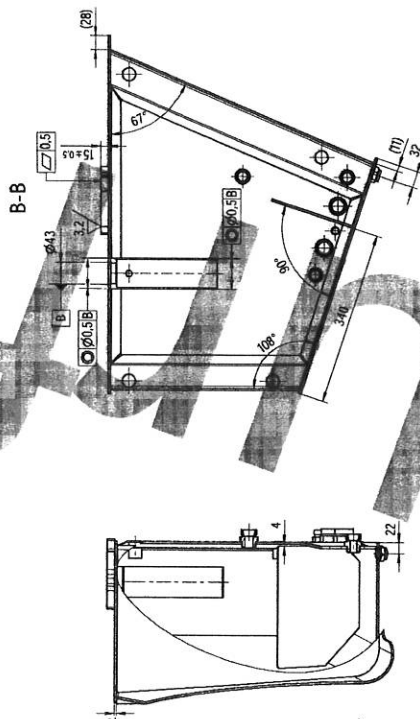
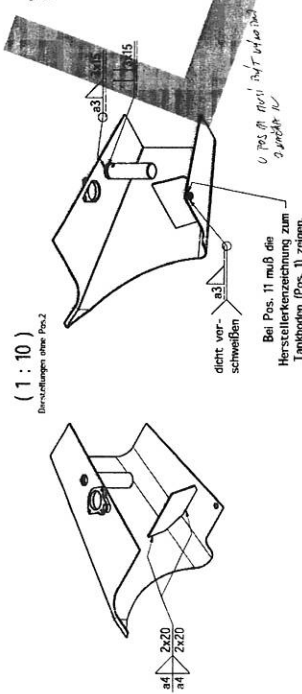
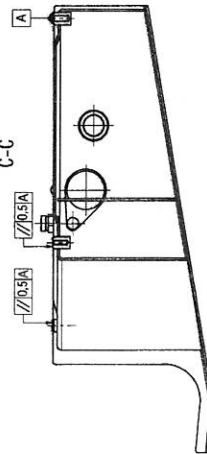
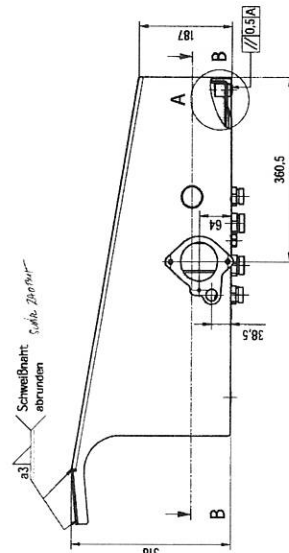
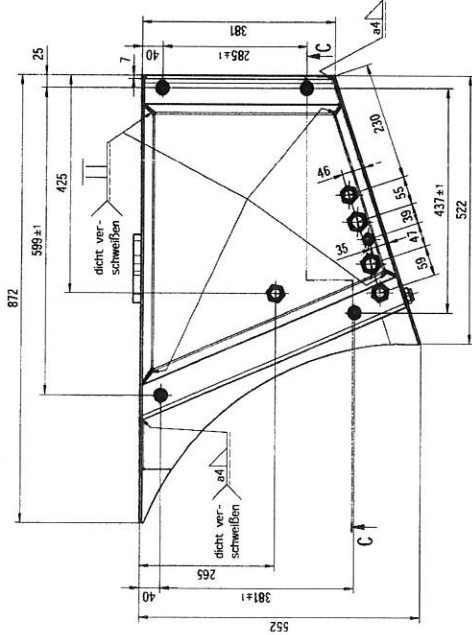
DIN / Anzahl Pos. 4. Aufl. Pos. 12. Neu		Material		Menge	
12	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
13	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
14	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
15	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
16	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
17	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
18	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
19	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
20	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
21	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
22	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
23	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
24	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
25	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
26	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
27	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
28	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
29	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
30	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
31	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
32	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
33	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
34	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
35	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
36	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
37	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
38	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
39	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
40	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
41	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
42	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
43	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
44	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
45	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
46	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
47	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
48	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
49	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
50	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
51	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
52	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
53	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
54	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
55	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
56	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
57	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
58	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
59	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
60	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
61	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
62	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
63	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
64	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
65	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
66	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
67	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
68	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
69	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
70	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
71	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
72	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
73	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
74	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
75	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
76	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
77	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
78	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
79	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
80	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
81	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
82	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
83	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
84	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
85	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
86	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
87	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
88	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
89	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
90	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
91	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
92	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
93	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
94	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
95	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
96	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
97	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
98	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
99	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000
100	1	Flanschbohrer Ø 20 x 100 mm	1000000000	1000000000	1000000000

2847006-ENG02780-004

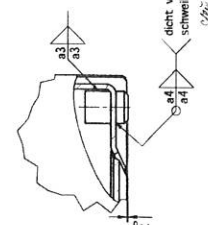


Fertigungs- und Liefervorgaben
nach Weidemann Weisnorm 71

[illegible]



A (1:2)

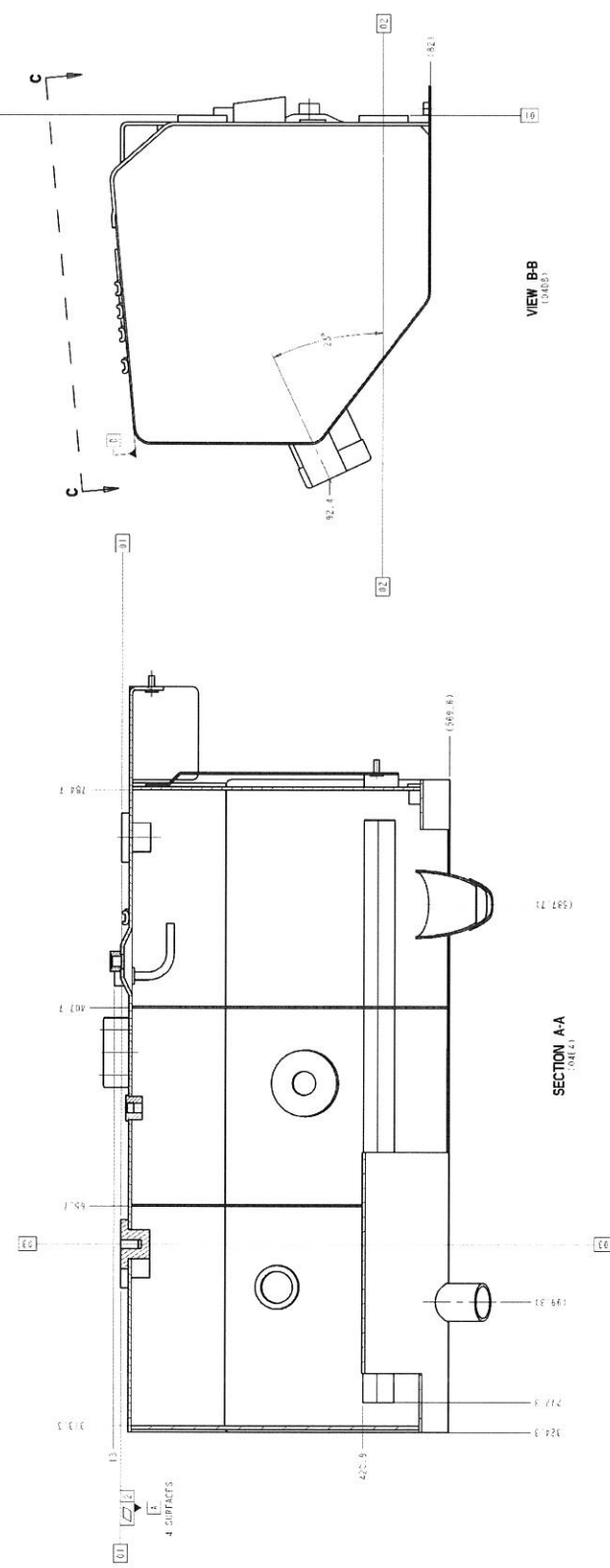
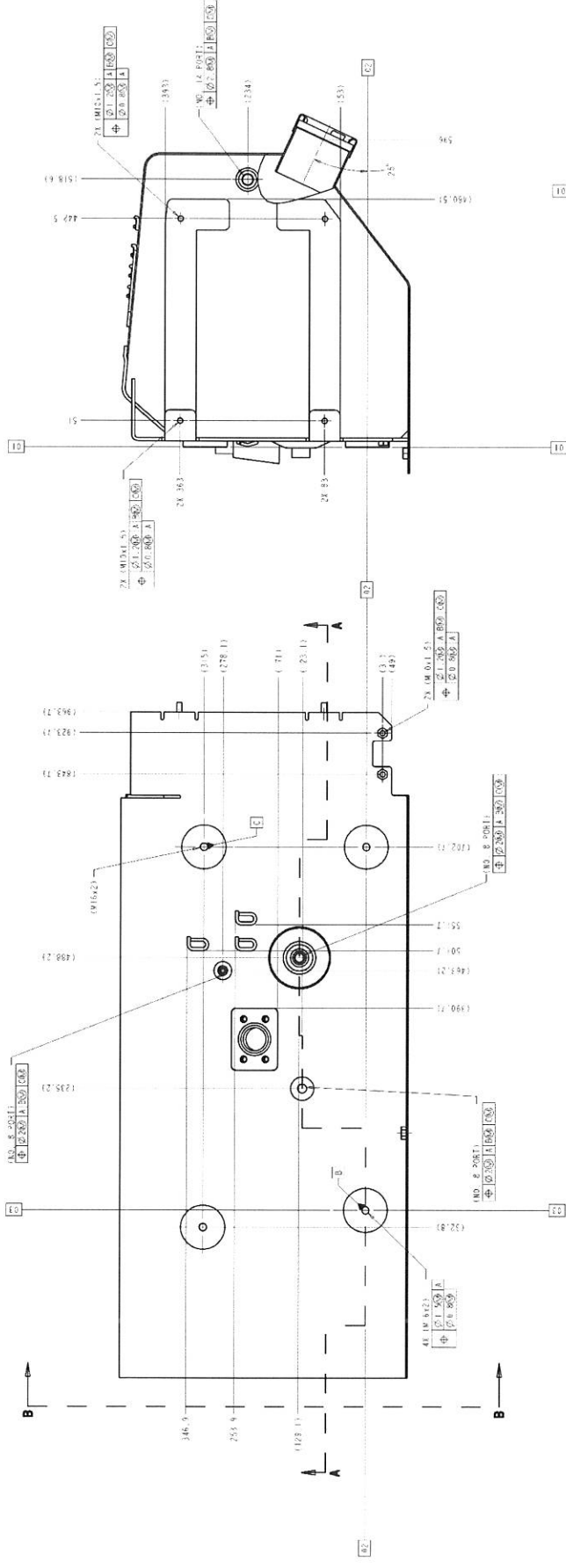


1. Der Tank muß innen mit einem geeigneten Material dicht verschweißen.
2. Tank über das Einbauelement über eine Länge von 10 Metern mit einem Luftdruck von 2 bar belasten.
3. Tank nach dem Belasten mit Wasser füllen und den Tank mit 1 Liter Wasser füllen.
4. Tank nach dem Belasten mit Wasser füllen und den Tank mit 1 Liter Wasser füllen.
5. Tank nach dem Belasten mit Wasser füllen und den Tank mit 1 Liter Wasser füllen.
6. Tank nach dem Belasten mit Wasser füllen und den Tank mit 1 Liter Wasser füllen.

Schweißanweisung nach DIN 29952.
Schutzgas nach DIN EN 439 - M22 (55% Ar und 45% O₂).
Schweißstrom nach DIN EN 439 - M22 (55% Ar und 45% O₂).
Schweißgeschwindigkeit nach DIN EN 439 - M22 (55% Ar und 45% O₂).
Schweißlicht nach DIN EN 440 - G35 (Drahtelektrode mit 0,8% Si und 1,5% Mn).

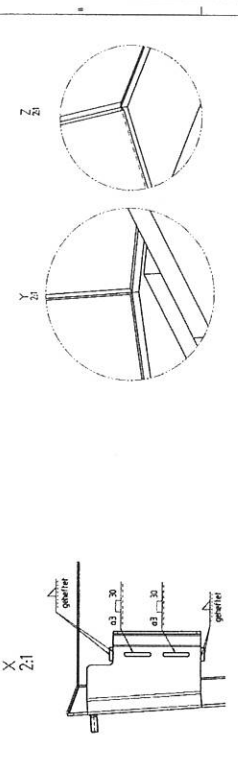
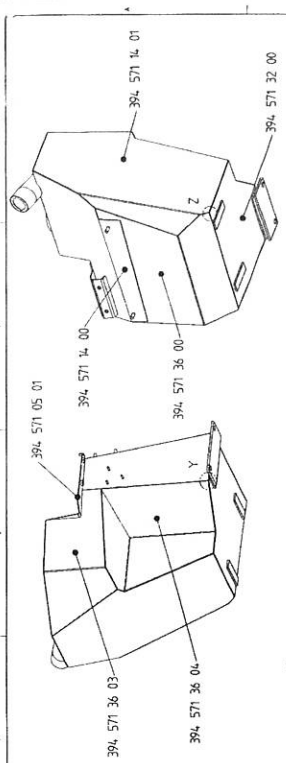
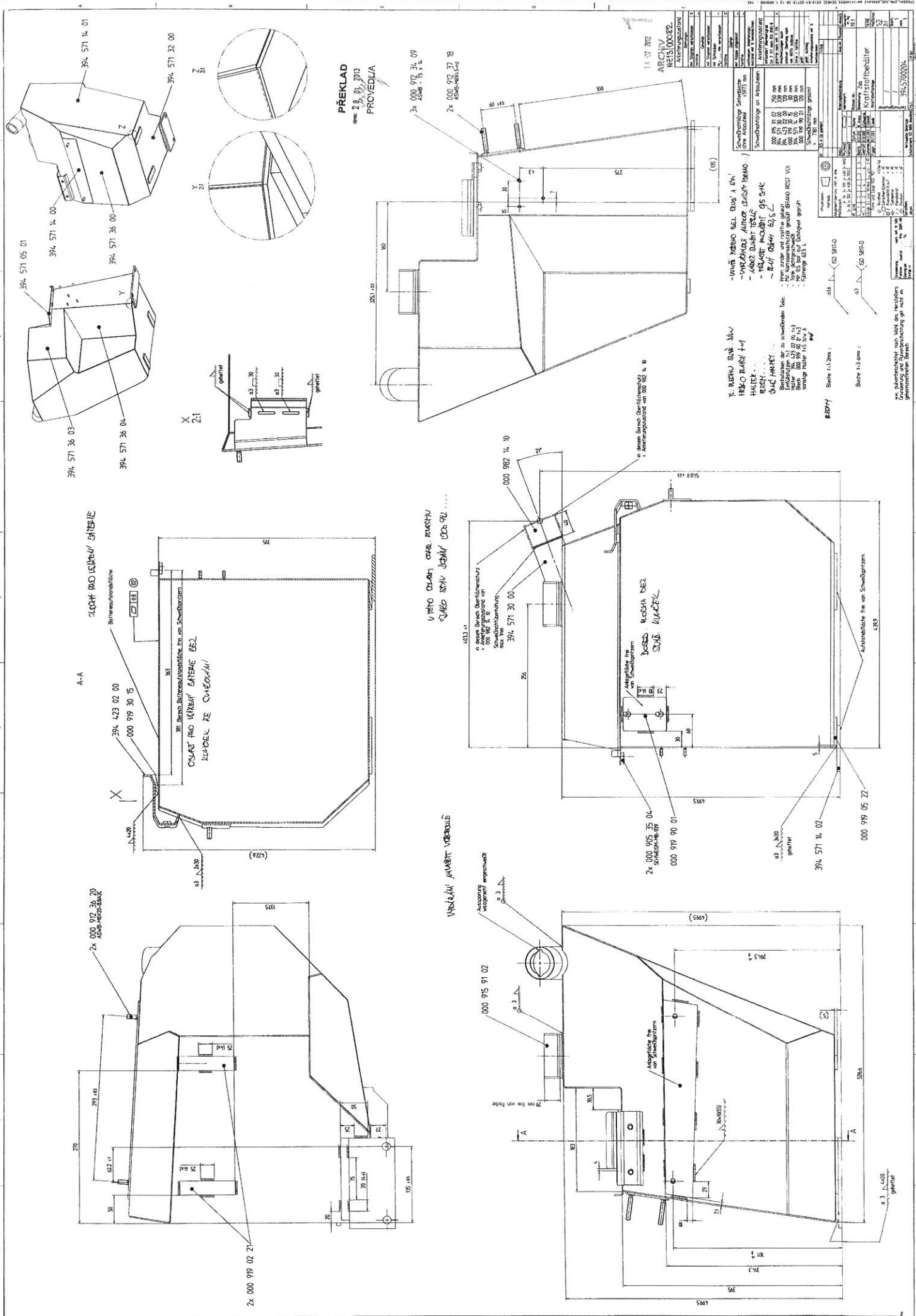
Nr.	Bezeichnung	Material	Maße	Stückzahl
14	1. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
15	2. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
16	3. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
17	4. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
18	5. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
19	6. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
20	7. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
21	8. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
22	9. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
23	10. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
24	11. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
25	12. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
26	13. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
27	14. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
28	15. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
29	16. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
30	17. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
31	18. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
32	19. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
33	20. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
34	21. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
35	22. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
36	23. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
37	24. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
38	25. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
39	26. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
40	27. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
41	28. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
42	29. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
43	30. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
44	31. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
45	32. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
46	33. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
47	34. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
48	35. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
49	36. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
50	37. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
51	38. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
52	39. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
53	40. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
54	41. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
55	42. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
56	43. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
57	44. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
58	45. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
59	46. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
60	47. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
61	48. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
62	49. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
63	50. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
64	51. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
65	52. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
66	53. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
67	54. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
68	55. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
69	56. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
70	57. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
71	58. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
72	59. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
73	60. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
74	61. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
75	62. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
76	63. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
77	64. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
78	65. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
79	66. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
80	67. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
81	68. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
82	69. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
83	70. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
84	71. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
85	72. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
86	73. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
87	74. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
88	75. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
89	76. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
90	77. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
91	78. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
92	79. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
93	80. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
94	81. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
95	82. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
96	83. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
97	84. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
98	85. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
99	86. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1
100	87. Tank	St 37.5	1000x1000x1000	1

Bei Pos. 11 muß die Herstellerzeichnung zum Tankboden (Pos. 1) zeigen.

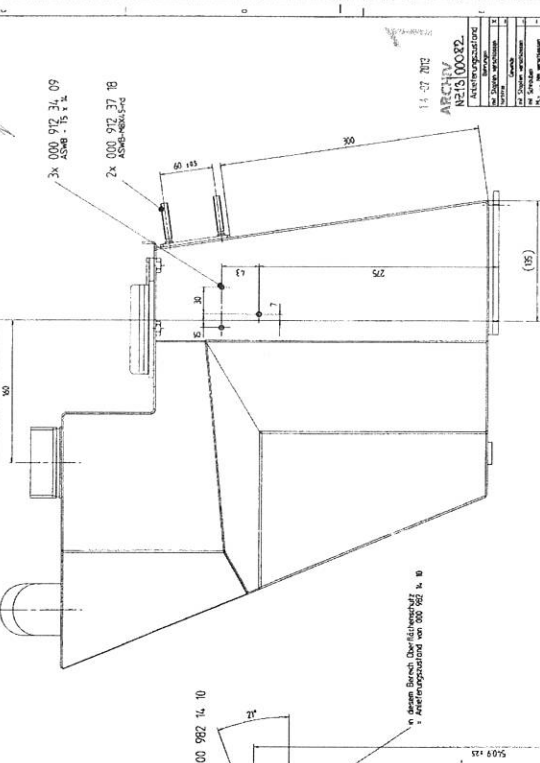


NO.	DESCRIPTION	QTY	UNIT
1	C114218 PRNT	1	PC
2	A114442 F.B. TANKS	1	PC
3	A124446 TANK	1	PC
4	B112346 CLEARANCE	1	PC
5	A122224 DRAINAGE	1	PC
6	A12554 F.B. DIM	1	PC
7	A12554 F.B.C.	1	PC
8	A12554 F.B.C.	1	PC
9	A12554 F.B.C.	1	PC
10	A12554 F.B.C.	1	PC
11	A12554 F.B.C.	1	PC
12	A12554 F.B.C.	1	PC
13	A12554 F.B.C.	1	PC
14	A12554 F.B.C.	1	PC
15	A12554 F.B.C.	1	PC
16	A12554 F.B.C.	1	PC
17	A12554 F.B.C.	1	PC
18	A12554 F.B.C.	1	PC
19	A12554 F.B.C.	1	PC
20	A12554 F.B.C.	1	PC
21	A12554 F.B.C.	1	PC
22	A12554 F.B.C.	1	PC
23	A12554 F.B.C.	1	PC
24	A12554 F.B.C.	1	PC
25	A12554 F.B.C.	1	PC
26	A12554 F.B.C.	1	PC
27	A12554 F.B.C.	1	PC
28	A12554 F.B.C.	1	PC
29	A12554 F.B.C.	1	PC
30	A12554 F.B.C.	1	PC
31	A12554 F.B.C.	1	PC
32	A12554 F.B.C.	1	PC
33	A12554 F.B.C.	1	PC
34	A12554 F.B.C.	1	PC
35	A12554 F.B.C.	1	PC
36	A12554 F.B.C.	1	PC
37	A12554 F.B.C.	1	PC
38	A12554 F.B.C.	1	PC
39	A12554 F.B.C.	1	PC
40	A12554 F.B.C.	1	PC
41	A12554 F.B.C.	1	PC
42	A12554 F.B.C.	1	PC
43	A12554 F.B.C.	1	PC
44	A12554 F.B.C.	1	PC
45	A12554 F.B.C.	1	PC
46	A12554 F.B.C.	1	PC
47	A12554 F.B.C.	1	PC
48	A12554 F.B.C.	1	PC
49	A12554 F.B.C.	1	PC
50	A12554 F.B.C.	1	PC
51	A12554 F.B.C.	1	PC
52	A12554 F.B.C.	1	PC
53	A12554 F.B.C.	1	PC
54	A12554 F.B.C.	1	PC
55	A12554 F.B.C.	1	PC
56	A12554 F.B.C.	1	PC
57	A12554 F.B.C.	1	PC
58	A12554 F.B.C.	1	PC
59	A12554 F.B.C.	1	PC
60	A12554 F.B.C.	1	PC
61	A12554 F.B.C.	1	PC
62	A12554 F.B.C.	1	PC
63	A12554 F.B.C.	1	PC
64	A12554 F.B.C.	1	PC
65	A12554 F.B.C.	1	PC
66	A12554 F.B.C.	1	PC
67	A12554 F.B.C.	1	PC
68	A12554 F.B.C.	1	PC
69	A12554 F.B.C.	1	PC
70	A12554 F.B.C.	1	PC
71	A12554 F.B.C.	1	PC
72	A12554 F.B.C.	1	PC
73	A12554 F.B.C.	1	PC
74	A12554 F.B.C.	1	PC
75	A12554 F.B.C.	1	PC
76	A12554 F.B.C.	1	PC
77	A12554 F.B.C.	1	PC
78	A12554 F.B.C.	1	PC
79	A12554 F.B.C.	1	PC
80	A12554 F.B.C.	1	PC
81	A12554 F.B.C.	1	PC
82	A12554 F.B.C.	1	PC
83	A12554 F.B.C.	1	PC
84	A12554 F.B.C.	1	PC
85	A12554 F.B.C.	1	PC
86	A12554 F.B.C.	1	PC
87	A12554 F.B.C.	1	PC
88	A12554 F.B.C.	1	PC
89	A12554 F.B.C.	1	PC
90	A12554 F.B.C.	1	PC
91	A12554 F.B.C.	1	PC
92	A12554 F.B.C.	1	PC
93	A12554 F.B.C.	1	PC
94	A12554 F.B.C.	1	PC
95	A12554 F.B.C.	1	PC
96	A12554 F.B.C.	1	PC
97	A12554 F.B.C.	1	PC
98	A12554 F.B.C.	1	PC
99	A12554 F.B.C.	1	PC
100	A12554 F.B.C.	1	PC

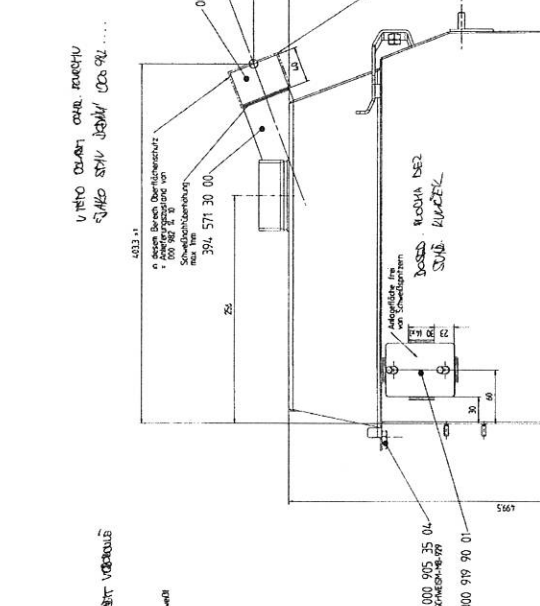
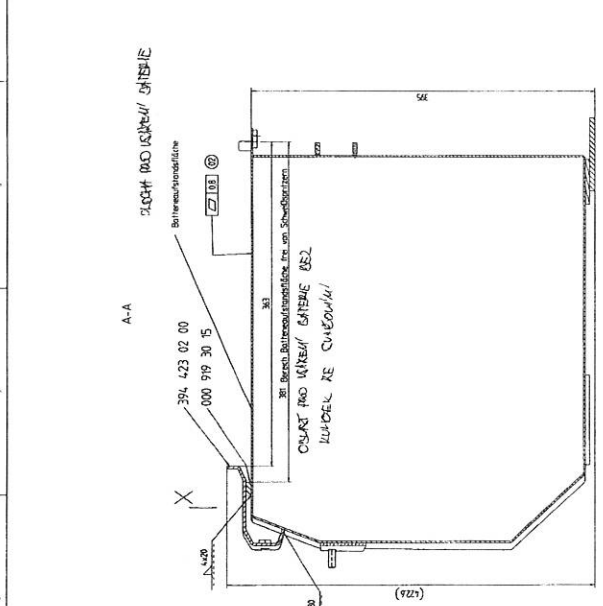
FOR NOTES SEE SHEET 1



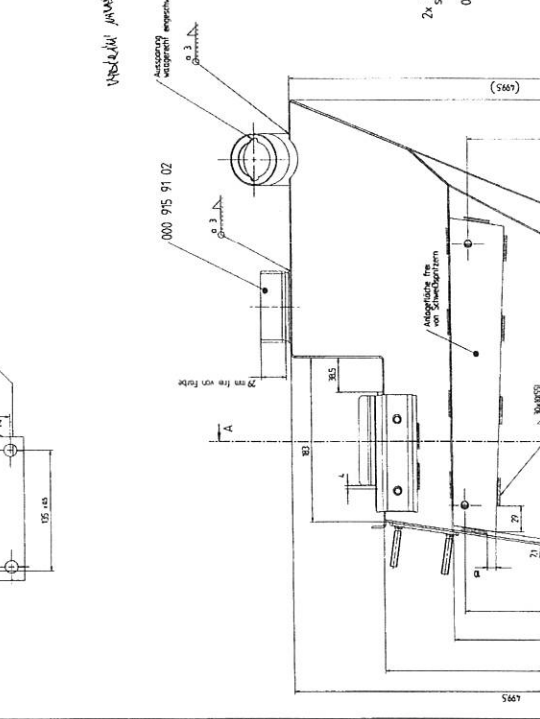
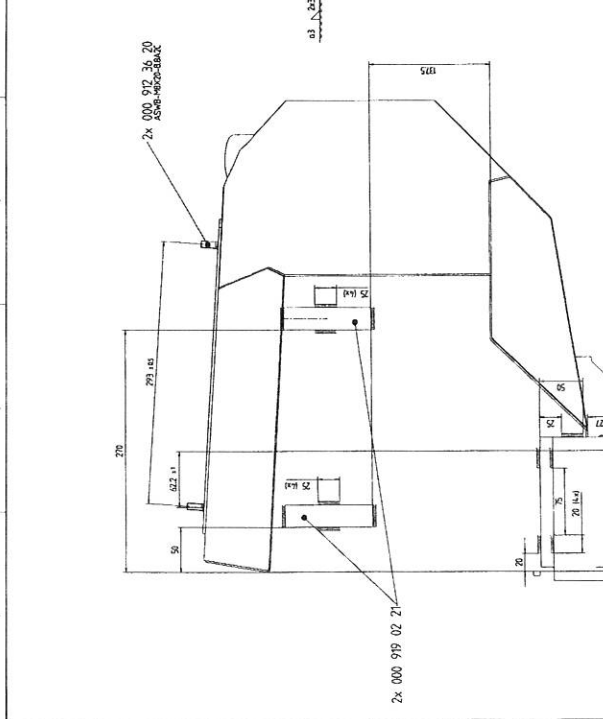
PREKLAD
ome 28. 12. 2013
PROVEDIA



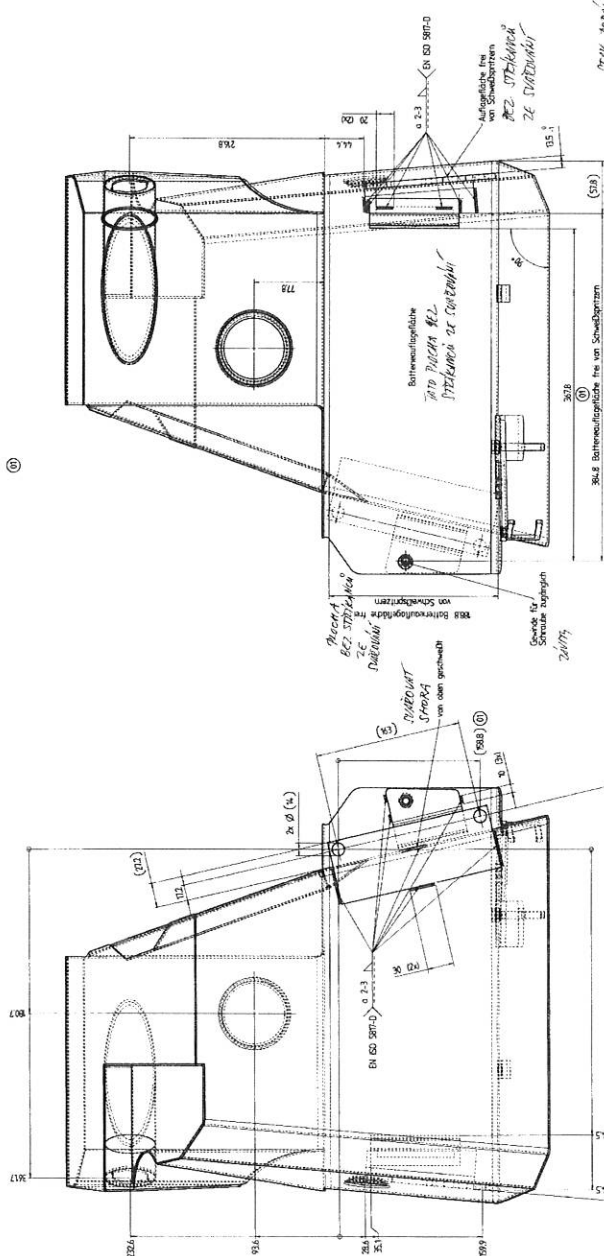
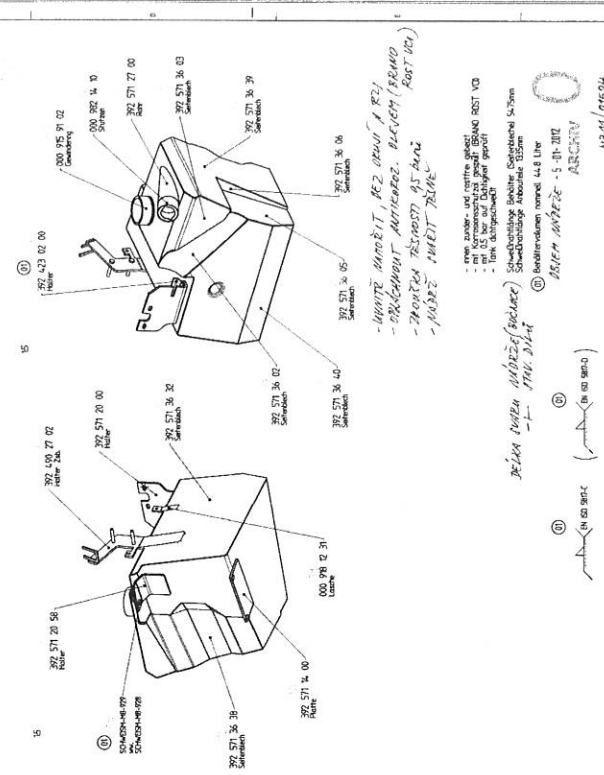
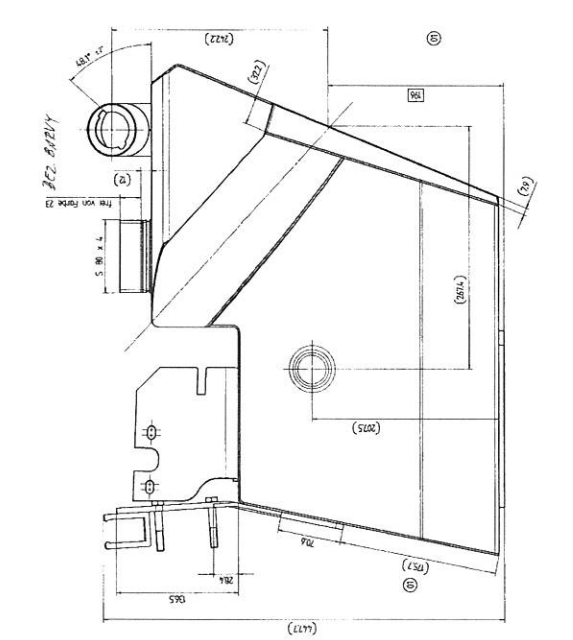
Material	Quantity	Unit	Price
1. KRECHT SINE 100	1.000	m ²	1.000
2. KRECHT SINE 100	1.000	m ²	1.000
3. KRECHT SINE 100	1.000	m ²	1.000
4. KRECHT SINE 100	1.000	m ²	1.000
5. KRECHT SINE 100	1.000	m ²	1.000
6. KRECHT SINE 100	1.000	m ²	1.000
7. KRECHT SINE 100	1.000	m ²	1.000
8. KRECHT SINE 100	1.000	m ²	1.000
9. KRECHT SINE 100	1.000	m ²	1.000
10. KRECHT SINE 100	1.000	m ²	1.000



Material	Quantity	Unit	Price
1. KRECHT SINE 100	1.000	m ²	1.000
2. KRECHT SINE 100	1.000	m ²	1.000
3. KRECHT SINE 100	1.000	m ²	1.000
4. KRECHT SINE 100	1.000	m ²	1.000
5. KRECHT SINE 100	1.000	m ²	1.000
6. KRECHT SINE 100	1.000	m ²	1.000
7. KRECHT SINE 100	1.000	m ²	1.000
8. KRECHT SINE 100	1.000	m ²	1.000
9. KRECHT SINE 100	1.000	m ²	1.000
10. KRECHT SINE 100	1.000	m ²	1.000

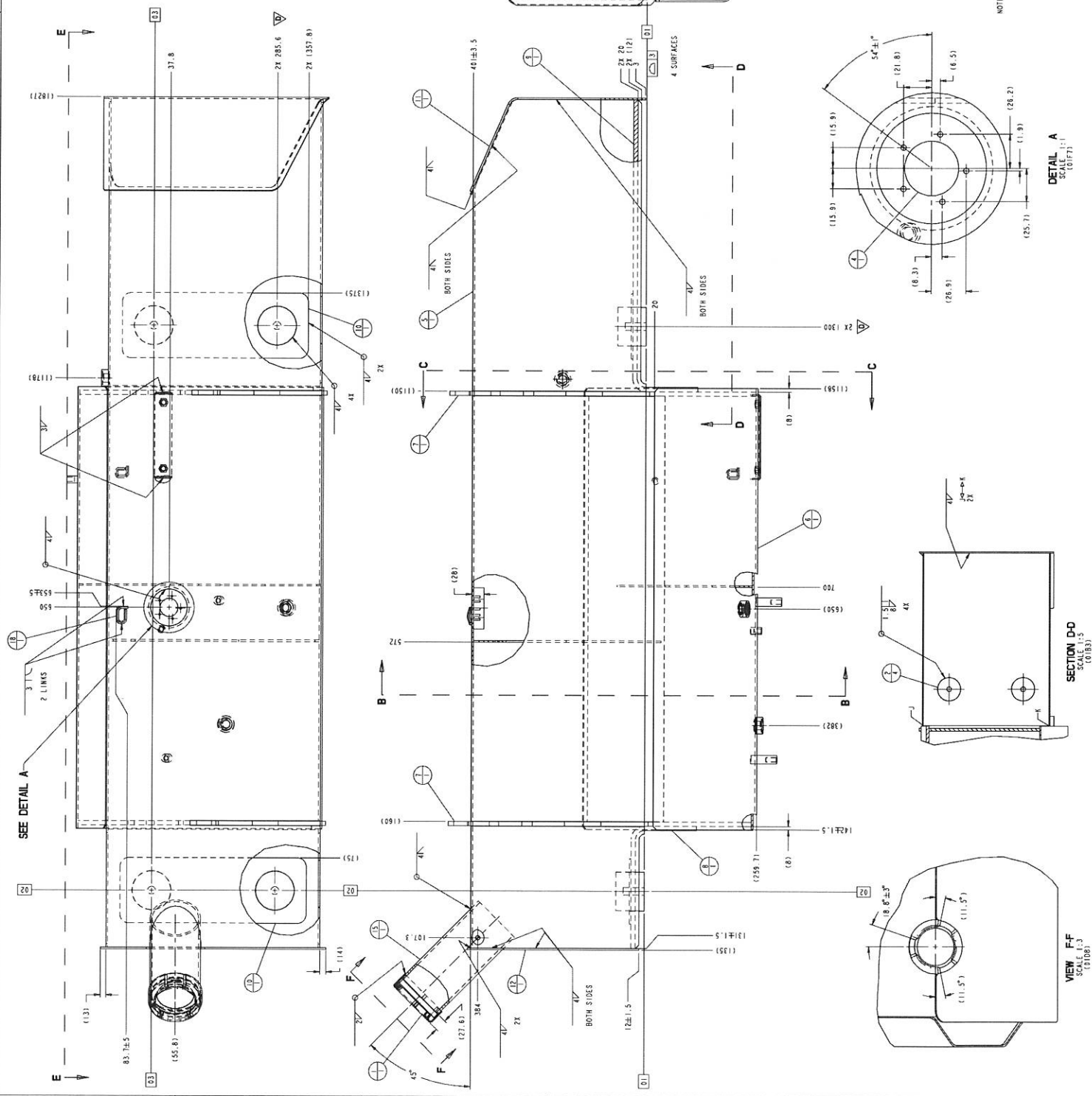


Material	Quantity	Unit	Price
1. KRECHT SINE 100	1.000	m ²	1.000
2. KRECHT SINE 100	1.000	m ²	1.000
3. KRECHT SINE 100	1.000	m ²	1.000
4. KRECHT SINE 100	1.000	m ²	1.000
5. KRECHT SINE 100	1.000	m ²	1.000
6. KRECHT SINE 100	1.000	m ²	1.000
7. KRECHT SINE 100	1.000	m ²	1.000
8. KRECHT SINE 100	1.000	m ²	1.000
9. KRECHT SINE 100	1.000	m ²	1.000
10. KRECHT SINE 100	1.000	m ²	1.000

[illegible]

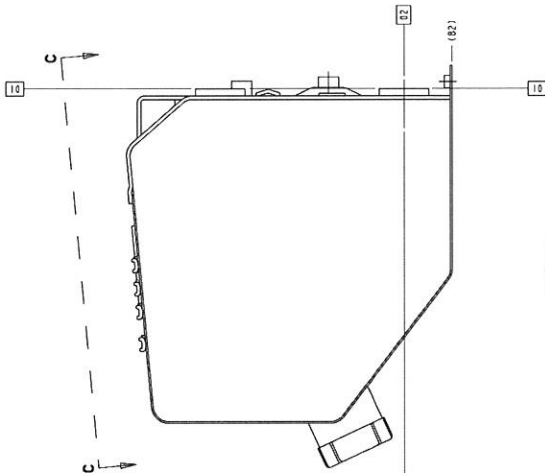
3 THE BUREAU
OTHER VOUCHER - 274841
201175 REC. 1-14-64
2042001017 REC. 3009 HE. 11/11/63-2
RCL - 20420017 11/11/63
REC- 201175 10420017 11/11/63

ITEM	QTY	UNIT	PARTS LIST	NAME
1	1		9K-2201 PARTER AS-FUEL	
2	4		22B-2500 BOSS	
3	4		33A-2500 PLATE	
4	1		33A-2500 PLATE	
5	1		38A-5002 BOOT	
6	1		38A-5004 PLATE	
7	2		38A-5002 BAFFLE	
8	1		38A-5002 PLATE	
9	1		38A-5007 PLATE	
10	2		38A-5008 PLATE	
11	1		38A-5010 END (R)	
12	1		38A-5010 END (L)	
13	1		38A-5011 BAFFLE	
14	1		38A-5012 BAFFLE	
15	1		38A-5013 TUBE	
16	2		38A-4500 BOSS WELD W/RT. 5	
17	2		37-3900 BOSS	
18	3		37-3900 BOSS	
19	2		37-3900 BOSS WELD W/RT. 5	
20	2		87-3400 NUT WELD W/RT. 5	



NOTE: A: UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:
ALL EXTERNAL SHADED SURFACES SHOWN IN THIS
VIEW ARE VISIBLE IN ASSEMBLED POSITION
ON MACHINE AND ARE SURFACE CLASS A2.
ALL OTHER SURFACES ARE NON-VISIBLE.
FUEL FILL CAP MUST BE INSTALLED PRIOR TO
PAINTING TO ENSURE NO PAINT ON THE INNER
SURFACE OF THE FILL NECK.
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
ALL WELDS TO BE 1606955

[illegible]



VIEW B-8
(0408)



1	11E4520B	PAINT	
2	11E41417	FUEL TANKS	
3	1E29466B	IDENT	
4	1E298640	CLEANLINE TANKS	
5	1E272724	DRAWING	
6	1E272554	PORT DIM.	
7	1E295534	PROC.	
8	1E29507B	IDENT	
9	1E293776	WELDING	
10	1E291989	LETTERS	
11	1E293939	WELDING	
12	1E291937	CONFIDENTIALITY	
13	1E291937	CONFIDENTIALITY	
14	1E291937	CONFIDENTIALITY	
15	1E291937	CONFIDENTIALITY	
16	1E291937	CONFIDENTIALITY	
17	1E291937	CONFIDENTIALITY	
18	1E291937	CONFIDENTIALITY	
19	1E291937	CONFIDENTIALITY	
20	1E291937	CONFIDENTIALITY	
21	1E291937	CONFIDENTIALITY	
22	1E291937	CONFIDENTIALITY	
23	1E291937	CONFIDENTIALITY	
24	1E291937	CONFIDENTIALITY	
25	1E291937	CONFIDENTIALITY	
26	1E291937	CONFIDENTIALITY	
27	1E291937	CONFIDENTIALITY	
28	1E291937	CONFIDENTIALITY	
29	1E291937	CONFIDENTIALITY	
30	1E291937	CONFIDENTIALITY	
31	1E291937	CONFIDENTIALITY	
32	1E291937	CONFIDENTIALITY	
33	1E291937	CONFIDENTIALITY	
34	1E291937	CONFIDENTIALITY	
35	1E291937	CONFIDENTIALITY	
36	1E291937	CONFIDENTIALITY	
37	1E291937	CONFIDENTIALITY	
38	1E291937	CONFIDENTIALITY	
39	1E291937	CONFIDENTIALITY	
40	1E291937	CONFIDENTIALITY	
41	1E291937	CONFIDENTIALITY	
42	1E291937	CONFIDENTIALITY	
43	1E291937	CONFIDENTIALITY	
44	1E291937	CONFIDENTIALITY	
45	1E291937	CONFIDENTIALITY	
46	1E291937	CONFIDENTIALITY	
47	1E291937	CONFIDENTIALITY	
48	1E291937	CONFIDENTIALITY	
49	1E291937	CONFIDENTIALITY	
50	1E291937	CONFIDENTIALITY	
51	1E291937	CONFIDENTIALITY	
52	1E291937	CONFIDENTIALITY	
53	1E291937	CONFIDENTIALITY	
54	1E291937	CONFIDENTIALITY	
55	1E291937	CONFIDENTIALITY	
56	1E291937	CONFIDENTIALITY	
57	1E291937	CONFIDENTIALITY	
58	1E291937	CONFIDENTIALITY	
59	1E291937	CONFIDENTIALITY	
60	1E291937	CONFIDENTIALITY	
61	1E291937	CONFIDENTIALITY	
62	1E291937	CONFIDENTIALITY	
63	1E291937	CONFIDENTIALITY	
64	1E291937	CONFIDENTIALITY	
65	1E291937	CONFIDENTIALITY	
66	1E291937	CONFIDENTIALITY	
67	1E291937	CONFIDENTIALITY	
68	1E291937	CONFIDENTIALITY	
69	1E291937	CONFIDENTIALITY	
70	1E291937	CONFIDENTIALITY	
71	1E291937	CONFIDENTIALITY	
72	1E291937	CONFIDENTIALITY	
73	1E291937	CONFIDENTIALITY	
74	1E291937	CONFIDENTIALITY	
75	1E291937	CONFIDENTIALITY	
76	1E291937	CONFIDENTIALITY	
77	1E291937	CONFIDENTIALITY	
78	1E291937	CONFIDENTIALITY	
79	1E291937	CONFIDENTIALITY	
80	1E291937	CONFIDENTIALITY	
81	1E291937	CONFIDENTIALITY	
82	1E291937	CONFIDENTIALITY	
83	1E291937	CONFIDENTIALITY	
84	1E291937	CONFIDENTIALITY	
85	1E291937	CONFIDENTIALITY	
86	1E291937	CONFIDENTIALITY	
87	1E291937	CONFIDENTIALITY	
88	1E291937	CONFIDENTIALITY	
89	1E291937	CONFIDENTIALITY	
90	1E291937	CONFIDENTIALITY	
91	1E291937	CONFIDENTIALITY	
92	1E291937	CONFIDENTIALITY	
93	1E291937	CONFIDENTIALITY	
94	1E291937		

CATERPILLAR

FOR NOTES SEE SHEET 1

POJED. ČÍS. STAVBY 6404

Detailní výkres

Lx 0 72, 311 241

SS-403-39-842X

POJED. ČÍS. STAVBY 6404

A-A

(M. W.)

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

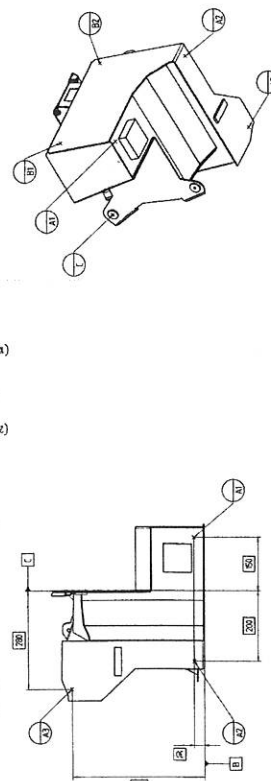
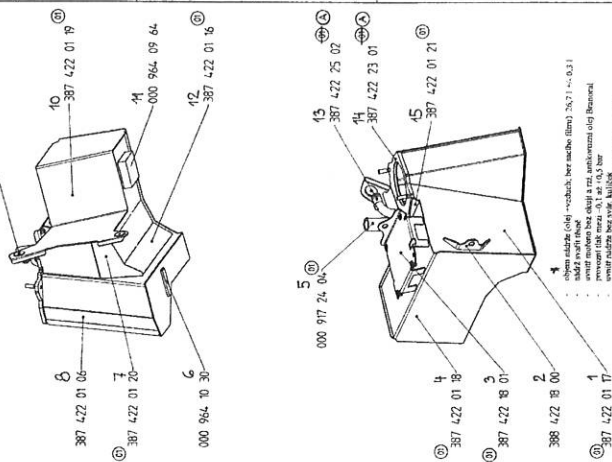
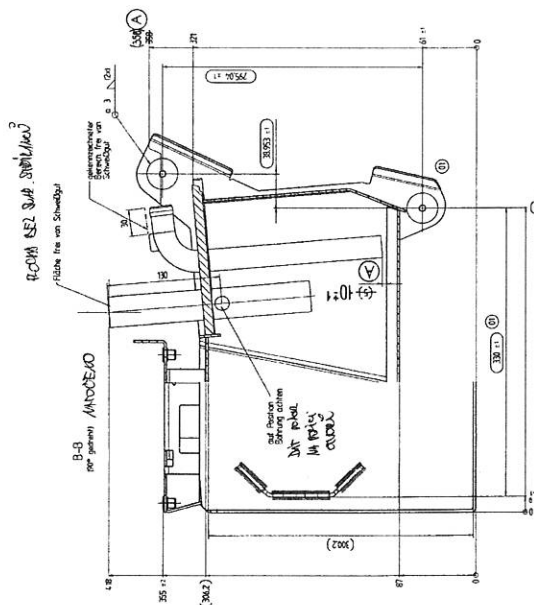
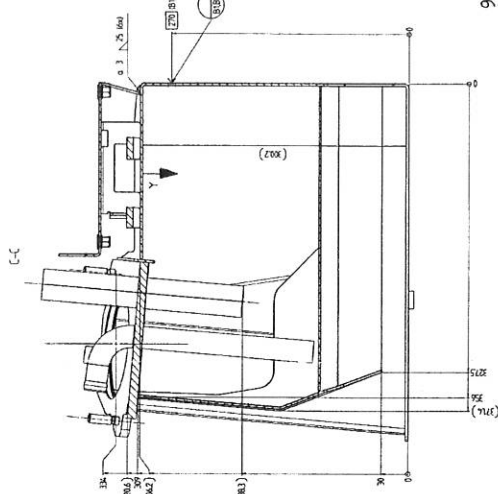
35.1A

Detailní výkres

35.1A

Detailní výkres

35.1A



Höhe von Y (mm)	Druck p (mm Hg)	Luftvolumen V (ml)
290	0,4	26,3
250	2	24,7
200	4,7	22
150	10,2	18,5
100	15,7	11
50	21,6	6,3
0	24,2	0,0

PREKLAD
: Václav Zajíček
PROVĚŘIL

[illegible]

Central Intelligence Agency
Washington, D.C. 20505

Getriebe und Schwinge - 9,3 bis 12,000
Bedienermansale frei von Schweißspritzern

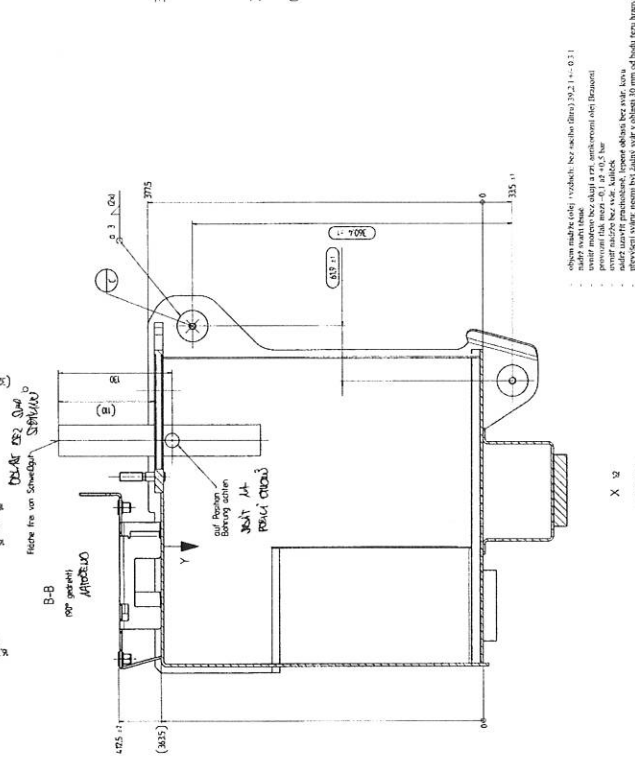
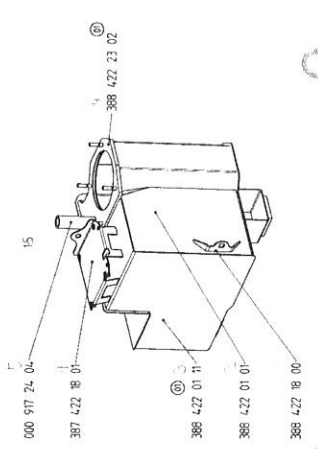
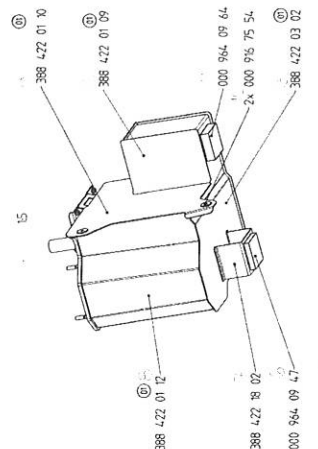
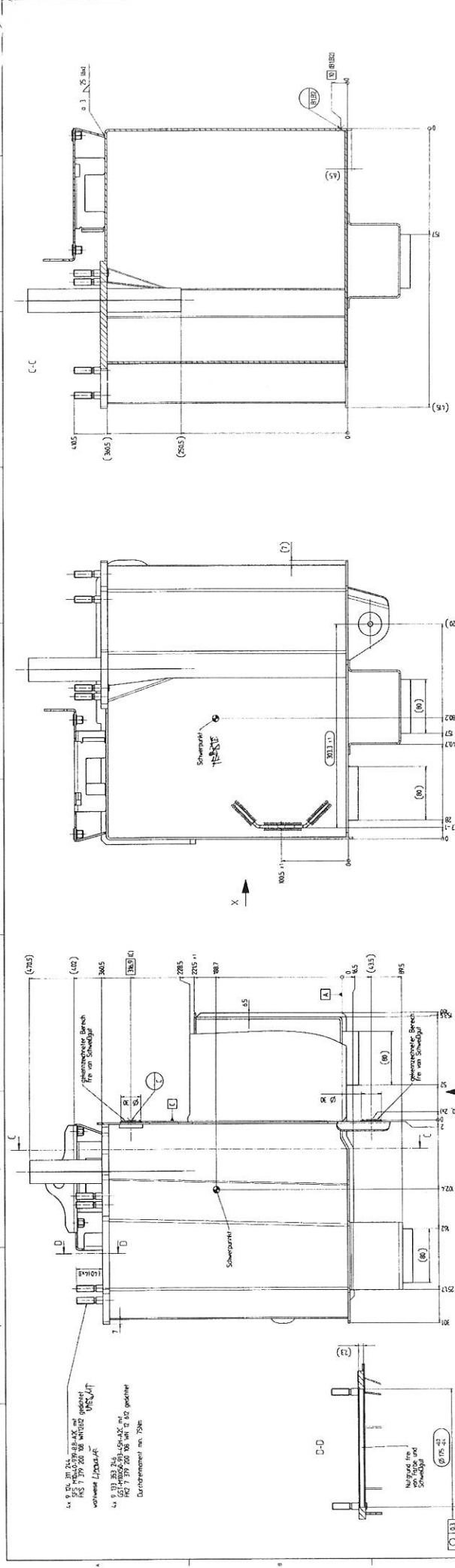
QUESTIONS

—

—

100

1



Technical drawing of a machine component, showing a perspective view with dimensions and part numbers. The component is a rectangular block with various features and dimensions.

Technical drawing of a machine component, showing a perspective view with dimensions and part numbers. The component is a rectangular block with various features and dimensions.

