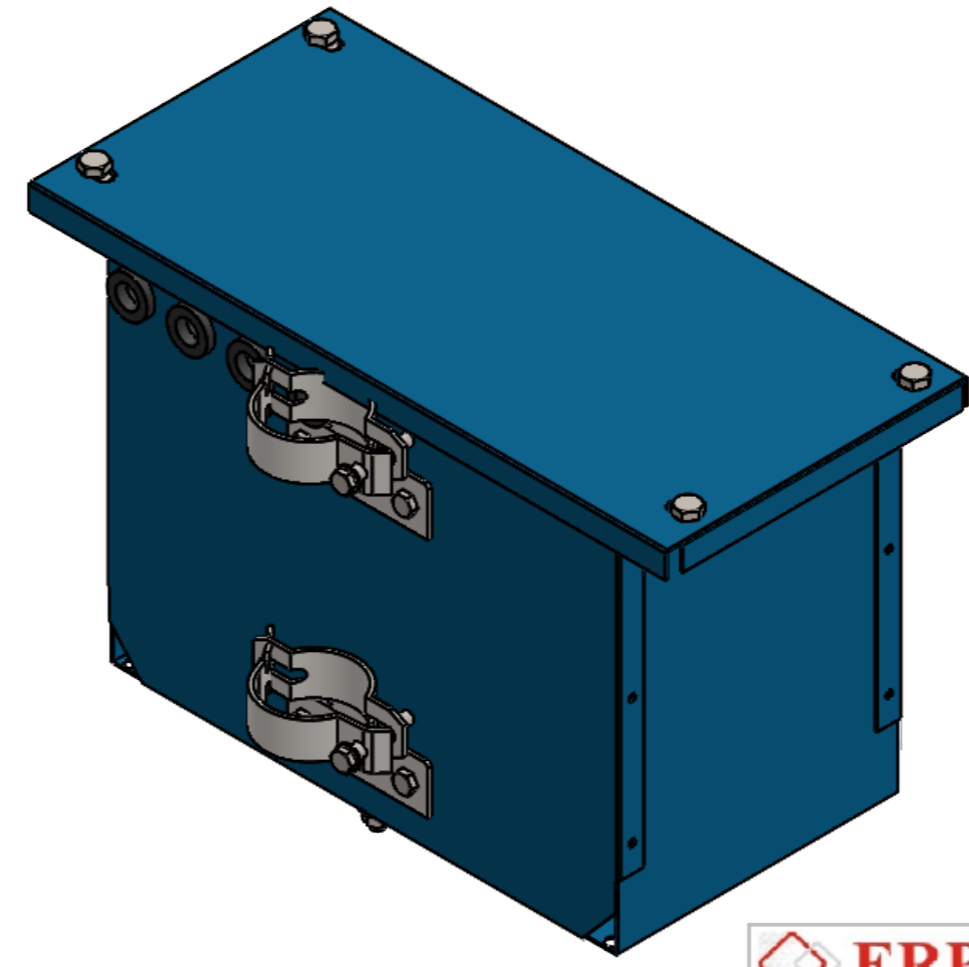


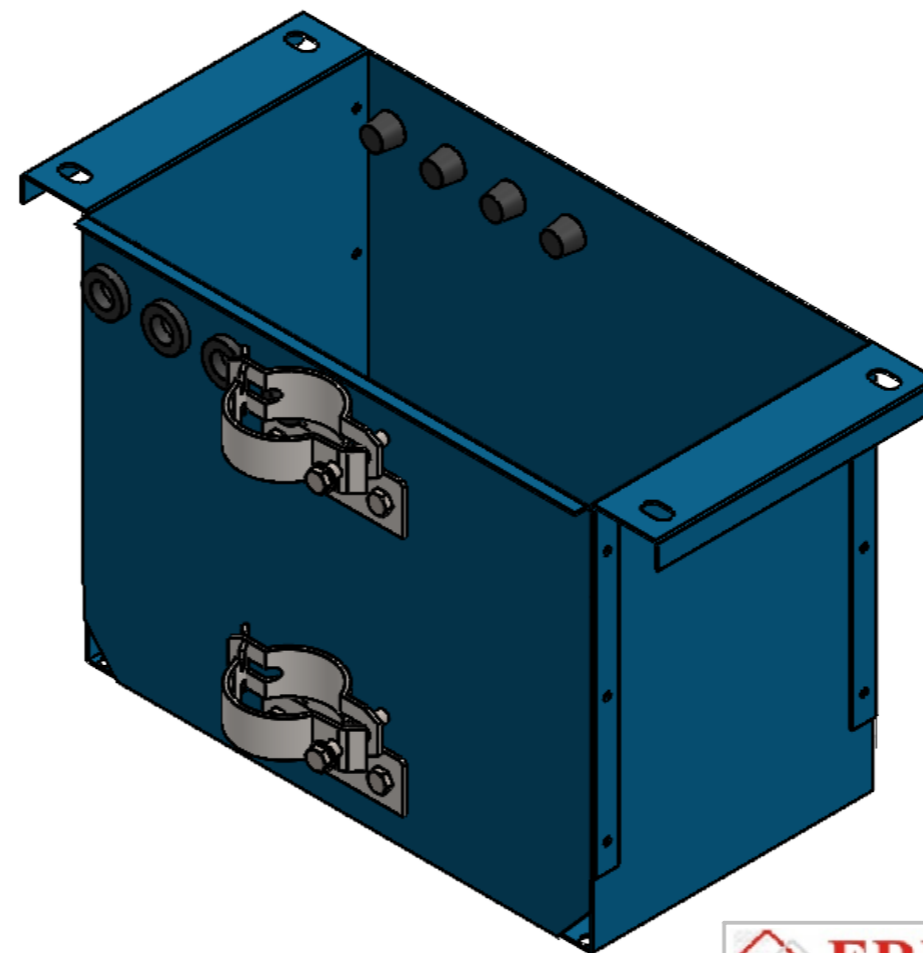
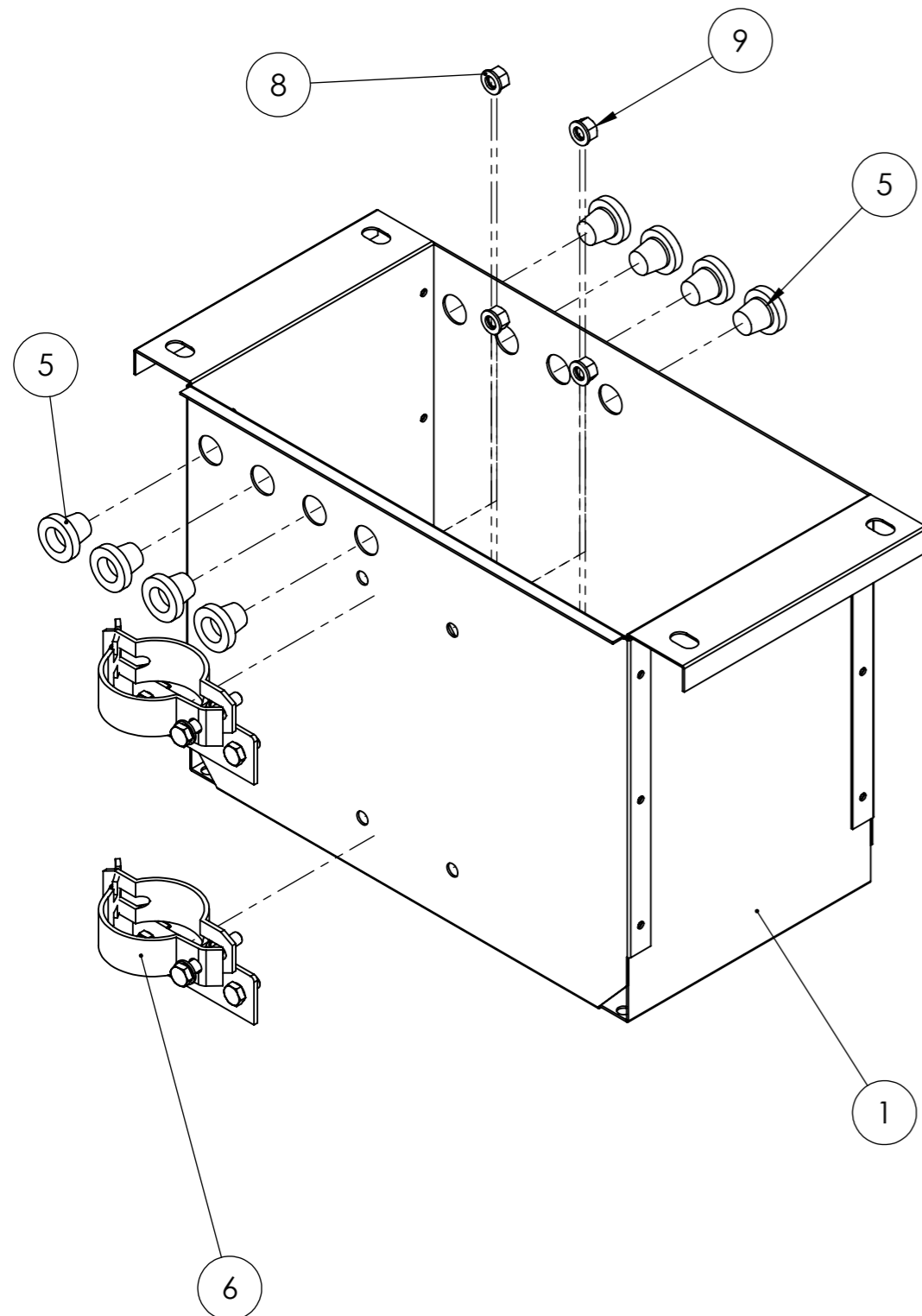
| NR | Index ERP | Nazwa komponentu | L.szt. |
|----|-----------|---|--------|
| 1 | KAN00001 | Skrzynka akumulatora_v2 | 1 |
| 2 | KAN00001 | Skrzynka akumulatora_v2 | 1 |
| 3 | | blacha dociskowa akumulatora | 1 |
| 4 | MGR00008 | PRĘT GWINTOWANY NIERDZEWNY DIN 975 A2 M10X1000 | 2 |
| 5 | AKT00039 | Przepust gumowy BDE 13 czarny | 8 |
| 6 | EOB00017 | EOB- obejma- pl | 2 |
| 7 | MGN00103 | NAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA Z KOŁNIERZEM NIERDZEWNA DIN 6923 A2 M10 | 10 |
| 8 | BGM | Podkładka płaska M8 | 4 |
| 9 | MGN00013 | Nakrętka M8 ZN | 4 |
| 10 | MGS00289 | ŚRUBA SZEŚCIOKĄTNA NIERDZEWNA DIN 933 A2 M10X20 | 4 |



| | | | | | |
|---|--------------------|--|--|--|--------------|
| | | ERPLAST® Sp z o.o. ul. Wilebska 27 85-778 Bydgoszcz tel./fax: (052) 32 990 32 biuro@erplast.pl | DATA ZAPISU 30.11.2021 11:15:20 Masa (całkowita) [kg]: | A3 SKALA: 1:10 | ARKUSZ 1 z 4 |
| Nazwa inwestycji: | | | | | |
| Projektował: | IMIĘ I NAZWISKO | PODPIS | PRODUKCJA: | | |
| Opracował: | mgr inż. M. Mainka | Mainka | Klasa konsekwencji: | CC1 | |
| Zatwierdził: | K. Rymer | | Kategoria użytkowania: | SC1 | |
| Kontrakt: | | | Kategoria produkcji: | PC2 | |
| Rejestr: | PP - projekty | | Klasa wykonania: | EXC2, zgodnie z PN-EN 1090 | |
| Nr zamówienia: | | | Klasa korozyjności: | C3 (średnia) | |
| NR RYSUNKU (nazwa pliku): | złożenie | | Zabezpieczenie antykorozyjne: | - cynkowanie ogniowe zgodnie z PN-EN ISO 1461 - malowanie proszkowe zgodnie z PN-EN 13438 | |
| | | | Procesy spawalnicze: | metoda 135 - zgodnie z PN-EN ISO 4063 | |
| | | | Nadzór spawalniczy: | zgodnie z PN-EN ISO 14731 | |
| | | | Badania NDT spoin: | VT wizualne 100% | |
| N:\produkcja\WE - Wydział Elektroniki\PROJEKTY\SKRZYŃKA AKUMULATORA\Projekt SW\ | | | | | |

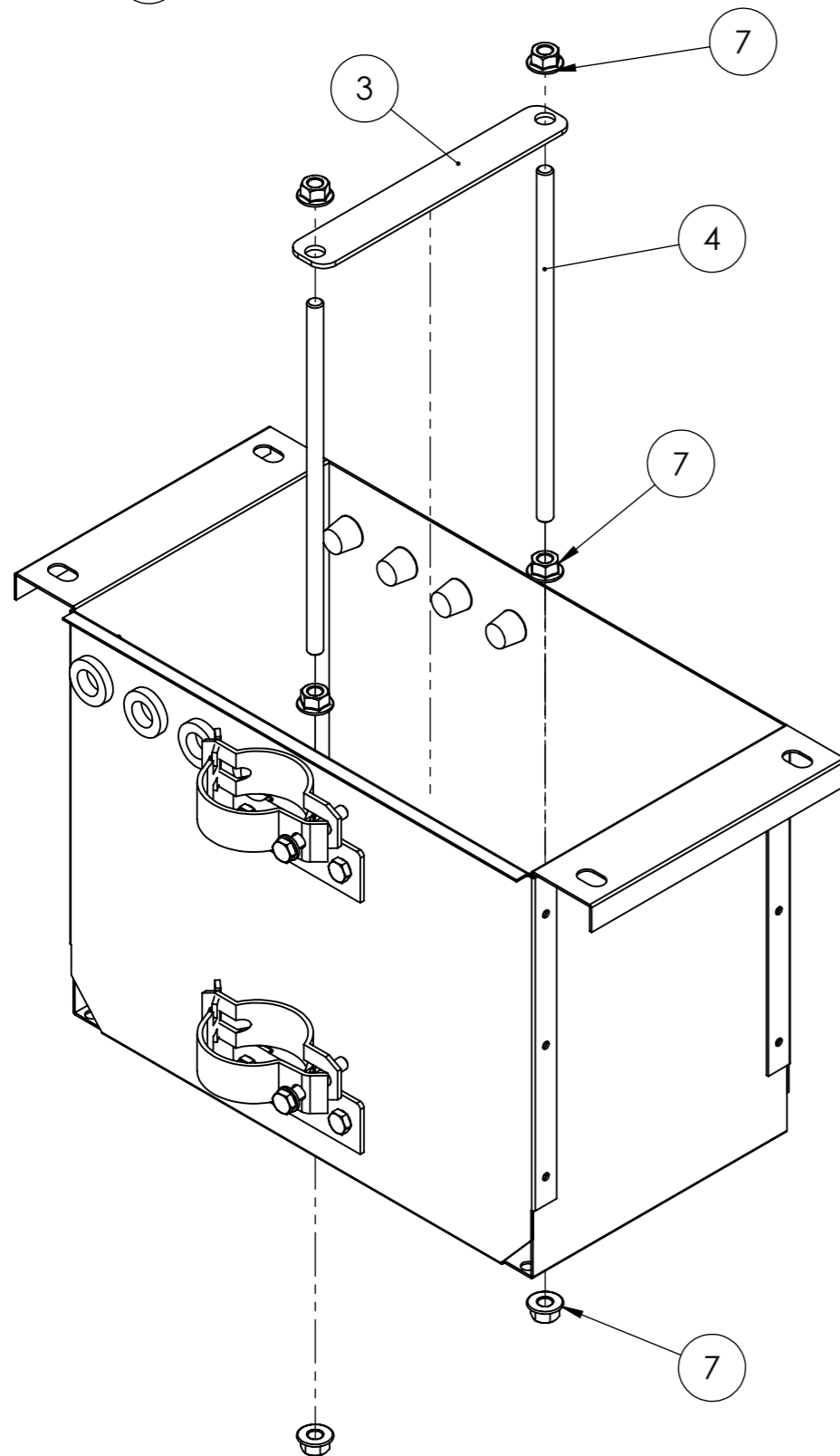
1. Montaż przepustów gumowych (5) szt 8
2. Montaż obejmy (6) szt 2
3. Skręcić obejmę śrubą M8x16, podkładka (8) nakrętka (9) , szt 4

| NR | Index ERP | Nazwa komponentu | L.szt. |
|----|-----------|---|--------|
| 1 | KAN00001 | Skrzynka akumulatora_v2 | 1 |
| 2 | KAN00001 | Skrzynka akumulatora_v2 | 1 |
| 3 | | blacha dociskowa akumulatora | 1 |
| 4 | MGR00008 | PRĘT GWINTOWANY NIERDZEWNY DIN 975 A2 M10X1000 | 2 |
| 5 | AKT00039 | Przepust gumowy BDE 13 czarny | 8 |
| 6 | EOB00017 | EOB- obejma- pl | 2 |
| 7 | MGN00103 | NAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA Z KOŁNIERZEM NIERDZEWNA DIN 6923 A2 M10 | 10 |
| 8 | BGM | Podkładka płaska M8 | 4 |
| 9 | MGN00013 | Nakrętka M8 ZN | 4 |
| 10 | MGS00289 | ŚRUBA SZEŚCIOKĄTNA NIERDZEWNA DIN 933 A2 M10X20 | 4 |

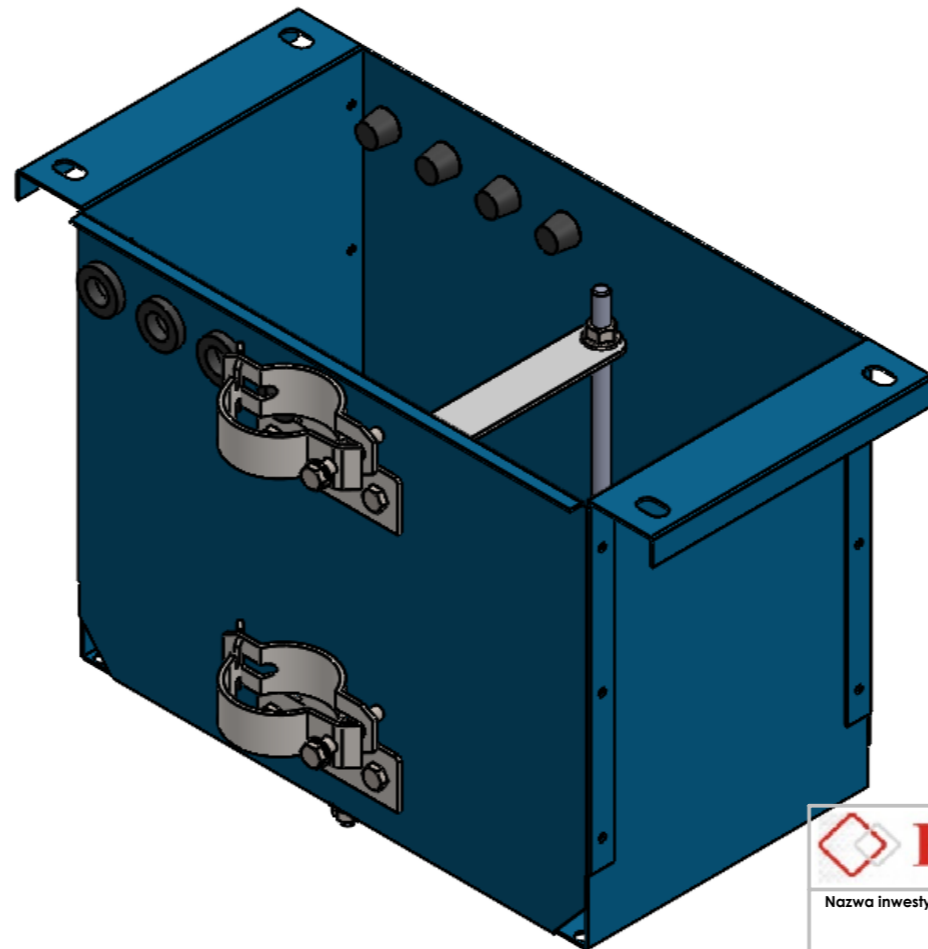


| | | | | | |
|---|--------------------|--|--|--|--------------|
| | | ERPLAST® Sp z o.o. ul. Wilebska 27 85-778 Bydgoszcz tel./fax: (052) 32 990 32 biuro@erplast.pl | DATA ZAPISU 30.11.2021 11:15:20 Masa (całkowita) [kg]: | A3 SKALA:1:10 | ARKUSZ 2 Z 4 |
| Nazwa inwestycji: | | | | | |
| Projektował: | IMIĘ I NAZWISKO | PODPIS | PRODUKCJA: | | |
| Opracował: | mgr inż. M. Mainka | Mainka | Klasa konsekwencji: | CC1 | |
| Zatwierdził: | K. Rymar | | Kategoria użytkowania: | SC1 | |
| Kontrakt: | | | Kategoria produkcji: | PC2 | |
| Rejestr: | PP - projekty | | Klasa wykonania: | EXC2, zgodnie z PN-EN 1090 | |
| Nr zamówienia: | | | Klasa korozyjności: | C3 (średnia) | |
| NR RYSUNKU (nazwa pliku): | | | Zabezpieczenie antykorozyjne: | - cynkowanie ogniowe zgodnie z PN-EN ISO 1461 - malowanie proszkowe zgodnie z PN-EN 13438 | |
| złożenie | | | Procesy spawalnicze: | metoda 135 - zgodnie z PN-EN ISO 4063 | |
| | | | Nadzór spawalniczy: | zgodnie z PN-EN ISO 14731 | |
| | | | Badania NDT spoin: | VT wizualne 100% | |
| N:\produkcja\WE - Wydział Elektroniki\PROJEKTY\SKRZYŃKA AKUMULATORA\Projekt SW\ | | | | | |

1. Montaż szpilki gwintowanej (4) do dna skrzynki nakrętkami (7) z góry i z dołu szt 2
2. Włożenie akumulatora do skrzynki.
3. Nasunąć blachę dociskową (3) na szpilki i dokręcić nakrętkami (7)



| NR | Index ERP | Nazwa komponentu | L.szt. |
|----|-----------|---|--------|
| 1 | KAN00001 | Skrzynka akumulatora_v2 | 1 |
| 2 | KAN00001 | Skrzynka akumulatora_v2 | 1 |
| 3 | | blacha dociskowa akumulatora | 1 |
| 4 | MGR00008 | PRĘT GWINTOWANY NIERDZEWNY DIN 975 A2 M10X1000 | 2 |
| 5 | AKT00039 | Przepust gumowy BDE 13 czarny | 8 |
| 6 | EOB00017 | EOB- obejm- pl | 2 |
| 7 | MGN00103 | NAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA Z KOŁNIERZEM NIERDZEWNA DIN 6923 A2 M10 | 10 |
| 8 | BGM | Podkładka płaska M8 | 4 |
| 9 | MGN00013 | Nakrętka M8 ZN | 4 |
| 10 | MGS00289 | ŚRUBA SZEŚCIOKĄTNA NIERDZEWNA DIN 933 A2 M10X20 | 4 |



ERPLAST® Sp z o.o.
ul. Wilebska 27
85-778 Bydgoszcz
tel./fax: (052) 32 990 32
biuro@erplast.pl

DATA ZAPISU
30.11.2021 11:15:20
Masa (całkowita) [kg]:

A3

ARKUSZ 3 Z 4

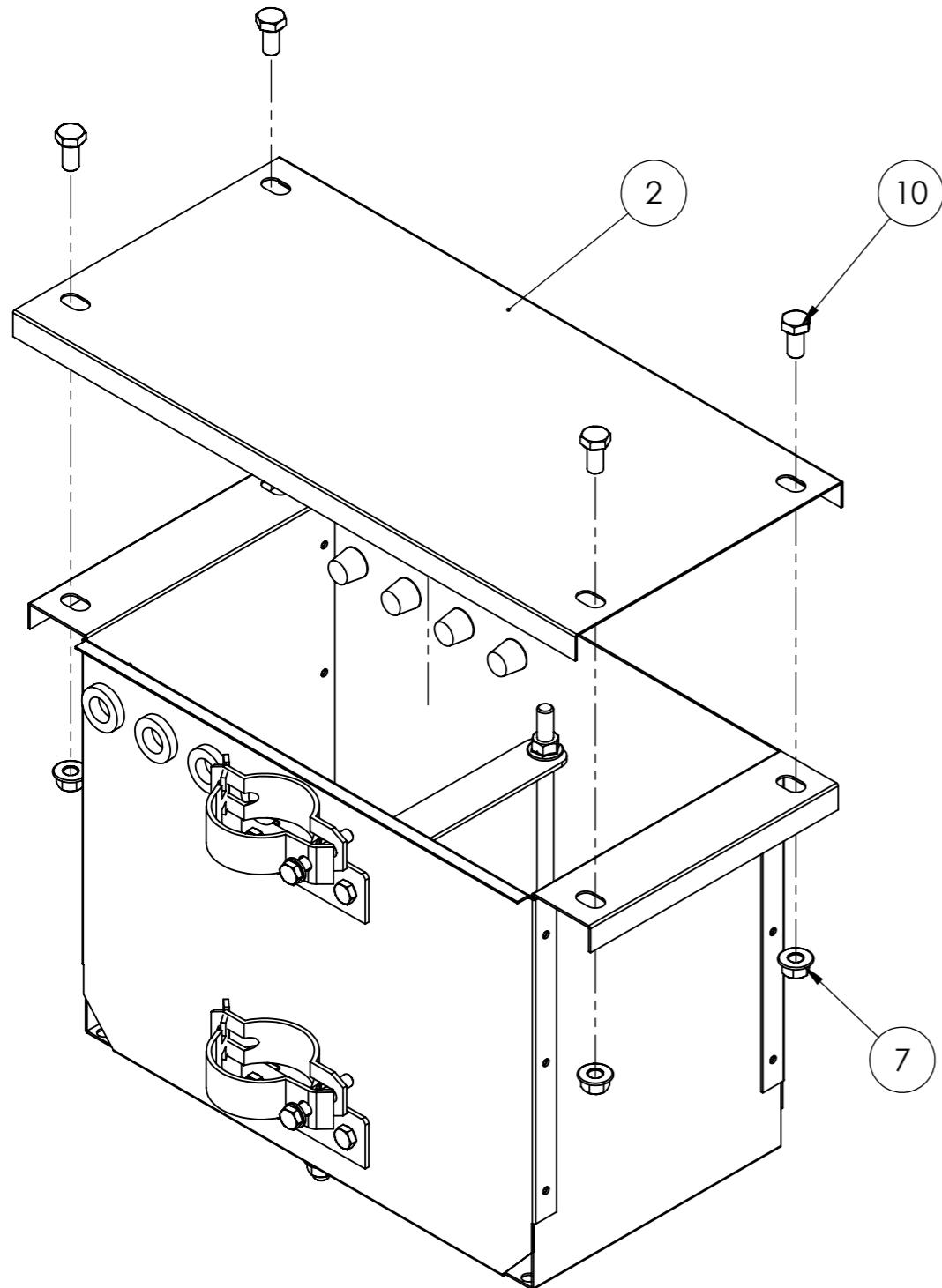
SKALA:1:10

Nazwa inwestycji:

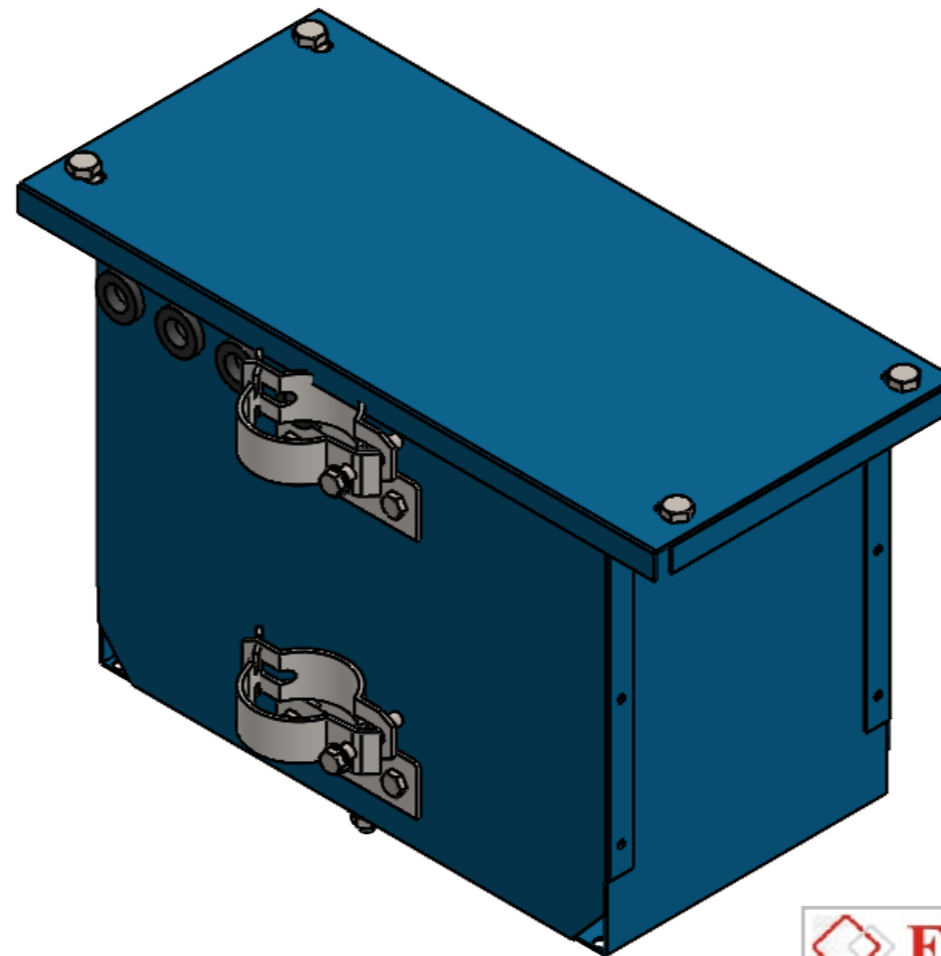
| | IMIĘ I NAZWISKO | PODPIS | PRODUKCJA: | |
|---------------------------|--------------------|---------------|-------------------------------|---------------------------------------|
| Projektował: | | | Klasa konsekwencji: | CC1 |
| | | | Kategoria użytkowania: | SC1 |
| Opracował: | mgr inż. M. Mainka | Mainka | Kategoria produkcji: | PC2 |
| Zatwierdził: | K. Rymar | | Klasa wykonania: | EXC2, zgodnie z PN-EN 1090 |
| Kontrakt: | | | Klasa korozyjności: | C3 (średnia) |
| Rejestr: | | PP - projekty | Zabezpieczenie antykorozyjne: | |
| Nr zamówienia: | | | - cynkowanie | ogniowe zgodnie z PN-EN ISO 1461 |
| | | | - malowanie | proszkowe zgodnie z PN-EN 13438 |
| NR RYSUNKU (nazwa pliku): | | | Procesy spawalnicze: | metoda 135 - zgodnie z PN-EN ISO 4063 |
| | | | Nadzór spawalniczy: | zgodnie z PN-EN ISO 14731 |
| | | | Badania NDT spoin: | VT wizualne 100% |

złożenie

1. Pokrywę (2) skręcić śrubą (10) oraz nakrętką (7) 4x
2. Mocować gotową skrzynkę do słupka poprzez odkręcenie patyczka obejmy.



| NR | Index ERP | Nazwa komponentu | L.szt. |
|----|-----------|---|--------|
| 1 | KAN00001 | Skrzynka akumulatora_v2 | 1 |
| 2 | KAN00001 | Skrzynka akumulatora_v2 | 1 |
| 3 | | blacha dociskowa akumulatora | 1 |
| 4 | MGR00008 | PRĘT GWINTOWANY NIERDZEWNY DIN 975 A2 M10X1000 | 2 |
| 5 | AKT00039 | Przepust gumowy BDE 13 czarny | 8 |
| 6 | EOB00017 | EOB- obejma- pl | 2 |
| 7 | MGN00103 | NAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA Z KOŁNIERZEM NIERDZEWNA DIN 6923 A2 M10 | 10 |
| 8 | BGM | Podkładka płaska M8 | 4 |
| 9 | MGN00013 | Nakrętka M8 ZN | 4 |
| 10 | MGS00289 | ŚRUBA SZEŚCIOKĄTNA NIERDZEWNA DIN 933 A2 M10X20 | 4 |



| | | | | | |
|---|-------------------|--|--|--|--------------|
| | | ERPLAST® Sp z o.o. ul. Wilebska 27 85-778 Bydgoszcz tel./fax: (052) 32 990 32 biuro@erplast.pl | DATA ZAPISU 30.11.2021 11:15:20 Masa (całkowita) [kg]: | A3 SKALA:1:10 | ARKUSZ 4 Z 4 |
| Nazwa inwestycji: | | | | | |
| Projektował: | IMIĘ I NAZWISKO | PODPIS | PRODUKCJA: | | |
| Opracował: | mgr inż. M. Mańka | Mańka | Klasa konsekwencji: | CC1 | |
| Zatwierdził: | K. Rymar | | Kategoria użytkowania: | SC1 | |
| Kontrakt: | | | Kategoria produkcji: | PC2 | |
| Rejestr: | PP - projekty | | Klasa wykonania: | EXC2, zgodnie z PN-EN 1090 | |
| Nr zamówienia: | | | Klasa korozyjności: | C3 (średnia) | |
| NR RYSUNKU (nazwa pliku): | złożenie | | Zabezpieczenie antykorozyjne: | - cynkowanie ogniowe zgodnie z PN-EN ISO 1461 - malowanie proszkowe zgodnie z PN-EN 13438 | |
| | | | Procesy spawalnicze: | metoda 135 - zgodnie z PN-EN ISO 4063 | |
| | | | Nadzór spawalniczy: | zgodnie z PN-EN ISO 14731 | |
| | | | Badania NDT spoin: | VT wizualne 100% | |
| N:\produkcja\WE - Wydział Elektroniki\PROJEKTY\SKRZYŃKA AKUMULATORA\Projekt SW\ | | | | | |