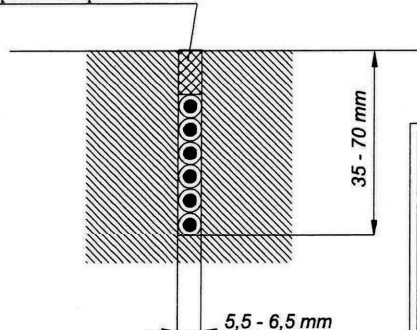


W nacięciach po 6 zwojów przewodu SiF 2,5 mm²
Co 0,3 m pętlę w rowku mocować klinami drewnianymi.

**Pętla P1a, P1b, P1c, P1d, P2a, P2b,
P2c, P2d, P3a, P3b, P3c, P3d, S2a, S2b,
S2c, S2d, S3a, S3b, S3c, S3d, S3e, S3f**

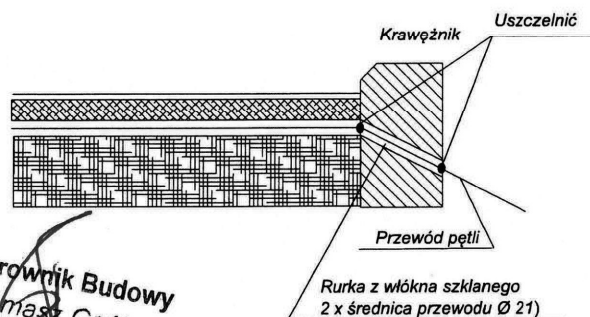
PRZEKRÓJ ROWKA PĘTLI

Zalać żywicą epoksydową lub
masą bitumiczną



Kierownik Budowy
Tomasz Gańko
Nr ewid. MAZ/0297/PWOE/04

**UWAGA: PRZED WYKONANIEM PĘTLI INDUKCYJNEJ
PRZECZYTAĆ OPIS W DOKUMENTACJI**



-	-	-
REWIZJA	DATA	ZMIANY I UWAGI
INWESTOR:		BIURO PROJEKTOWE:
GMINA MIASTA GDYNI al. Marszałka Piłsudskiego 52/54 81-382 Gdynia		QUMAK Qumak S.A. Aleje Jerozolimskie 136 02-305 Warszawa
INWESTYCJA:		
SYSTEM ZARZĄDZANIA RUCHEM "TRISTAR" w GDAŃSKU, GDYNI, SOPOCIE		
FAZA PROJEKTU:		
PROJEKT WYKONAWCZY		
BRANŻA:		
ELEKTRYCZNA		
RYSUNEK:		
SKRZYŻOWANIE ESTAKADA KWIATKOWSKIEGO - UL. HUTNICZA Pętla indukcyjne sześciopojowe 2m x 2m sposób wykonania		
ZESPÓŁ PROJEKTOWY		
FUNKCJA	IMIĘ I NAZWISKO	UPRAWNIENIA
OPRACOWAŁ:	Hubert Milecki	-
PROJEKTOWAŁ:	Andrzej Zakrzewski	WAM/0012/PWOE/10
SPRAWDZIŁ:	Ireneusz Lewczuk	MAZ/0390/POOE/08
ZADANIE:	DZIAŁ:	LOKALIZACJA:
TRISTAR_SS-E	S1.34	04
ARKUSZ:	SKALA:	DATA:
11b	--	10.10.2013
REW.	A	