

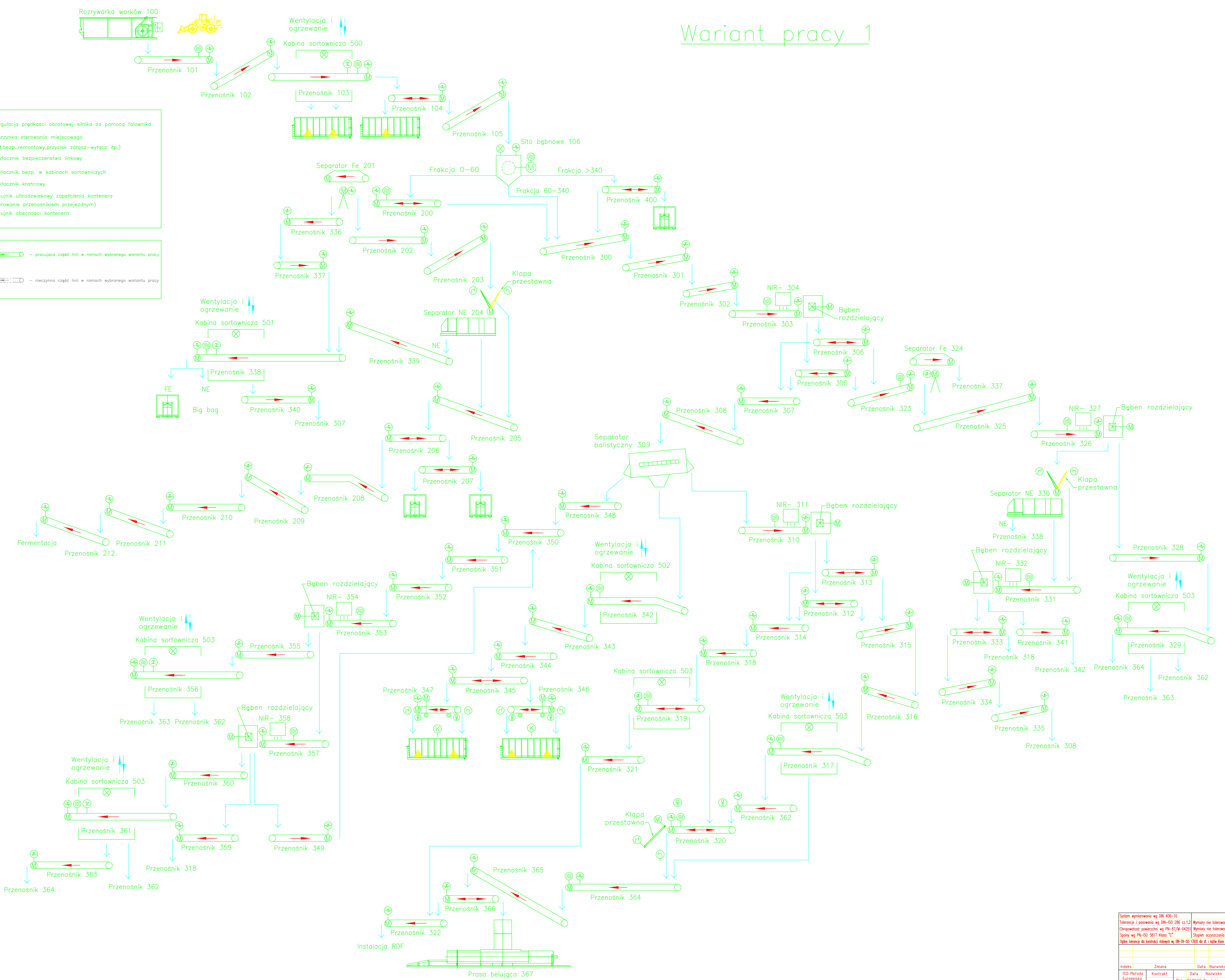
Kontrakt K2:
 Modernizacja i rozbudowa Zakładu
 Gospodarowania Odpadami w m. Gać.
 Modernizacja części mechanicznej MBP.
 Etap II. Umowa-23/ZGO/P/2011

System wymiarowania wg DIN 406-10		Wymiary nie tolerowane wg DIN-ISO 2768 rz1 Klasa "m"		 LM GROUP
Tolerancje i pasowania wg DIN-ISO 286 cz.1,2		Wymiary nie tolerowane wg DIN-ISO 2768 cz.2 Klasa "m"		
Drogości: powierzchnie wg PN-87/N-0420		Wymiary nie tolerowane wg DIN-ISO 2768 cz.2 Klasa "m"		Certyfikat: ISO 9001:2000
Spiny wg PN-ISO 5817 Klasa "T"		Spiny wyznaczające powierzchnie PN-EN 12444-4 Gr 2 i 1/2		
Długości tolerancji dla kombinacji danych wg DIN-EN-ISO 1302 do d i: kątowa klasa "Z" & płaskość, prostota, równoległość klasa "T"				Zamaszynowanie sortowni Rzut z góry S-16613-0d 1/7
Indeks	Zmiana	Data	Nazwisko	Podz.: 1:100 Format: A0 Zastąpiono przez: Zastąpiono dla:
ISO-Metoda Europejska	Kontrakt	Data	Nazwisko	
	P-4797	Rys: 24.06.13	Dembski	
	Ziel	Str: 24.06.13	Zmuda	

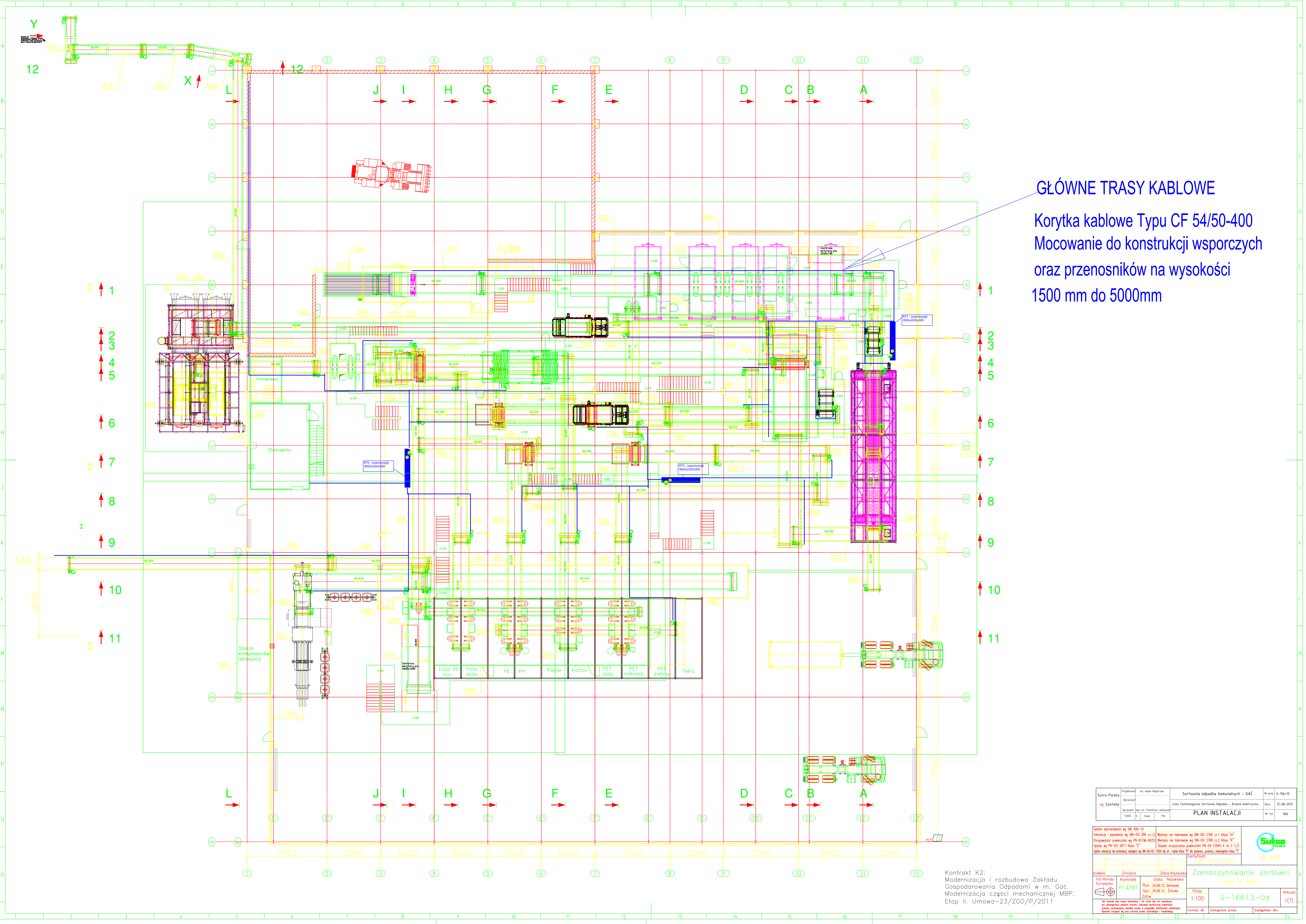
Wariant pracy 1

- ⊕ - regulacja prędkości obrotowej silnika za pomocą falownika
- ⊕ - skrzynka sterowania miejscowego (wyl.bezpr.,remontowy,przycisk zatącz-wyłącz itp.)
- ⊕ - wyłącznik bezpieczeństwa linkowy
- ⊕ - wyłącznik bezp. w kabinach sortowniczych
- ⊕ - wyłącznik krańcowy
- ⊕ - czujnik ultradźwiękowy zapewnienia kontenera (sterowanie przenośnikiem przejezdny)
- ⊕ - czujnik obecności kontenera

- - pracująca część linii w ramach wybranego wariantu pracy
- - nieczynna część linii w ramach wybranego wariantu pracy



System wytworzenia wg DIN 406-10		Wymiary nie tolerowane wg DIN-ISO 2768 cz.1 Klasa "m"		
Tolerancje i pasowania wg DIN-ISO 286 cz.12		Wymiary nie tolerowane wg DIN-ISO 2768 cz.2 Klasa "m"		
Długości powierzchni wg PN-EN-04251		Wymiary nie tolerowane wg DIN-ISO 2768 cz.2 Klasa "m"		
Spiny wg PN-ISO 581 Klasa "S"		Stopień wykończenia powierzchni wg EN-ISO 12944-4:02 S2,1,1/2		
Opinie techniczne do budowy urządzeń wg DIN-EN-50 1320 do 8 i 14 pkt 10.2 "Z"		do jakości, protokół, certyfikacji klas "T"		Certyfikat: ISO 9001:2000
Indeks	Zmiana	Data	Nazwisko	Schemat blokowy- wariant 1 Linia technologiczno sortownicza
ISO-Metoda Europejska	P-4797	Ryt. 24.06.13	Dembalski	
Zaw.		Str.		Skala: 1:100
Ten rysunek jest własnością i nie może być on kopiowany, ani udostępniany osobom trzecim. Ochrona techniczna przewiduje karę za nielegalne kopiowanie i rozpowszechnianie. Wynajem urządzeń wg podanych przez nas warunków.		Format: A0	Zastąpione przez:	Zastąpiono data:



GŁÓWNE TRASY KABLOWE
 Korytka kablowe Typu CF 54/50-400
 Mocowanie do konstrukcji wsporczych
 oraz przenosników na wysokości
 1500 mm do 5000mm

Kontrakt K2:
 Modernizacja i rozbudowa Zakładu
 Gospodarowania Odpadami w m. Gać,
 Modernizacja części mechanicznej MBP.
 Etap II. Umowa-23/ZGO/P/2011

Sutco-Polska		Projektant: inż. Adam Pietrzak		Sortownia odpadów komunalnych - GAĆ		Nr projektu: E-56/13	
Systemy		Sprawca: mgr inż. Stanisław Jachowicz		Linia Technologiczna Sortowni Odpadów - Branża elektryczna		Data: 12-08-2013	
Czytelny		Sprawca: inż. Stanisław Jachowicz		PLAN INSTALACJI		Nr rys.: 900	
Systemy		Sprawca: inż. Stanisław Jachowicz		ISO 9001:2000		LM GROUP	
Systemy		Sprawca: inż. Stanisław Jachowicz		Systemy		Zamieszynowanie sortowni	
Systemy		Sprawca: inż. Stanisław Jachowicz		Systemy		Rzut z góry	
Systemy		Sprawca: inż. Stanisław Jachowicz		Systemy		Podz.: 1:100	
Systemy		Sprawca: inż. Stanisław Jachowicz		Systemy		S-16613-0d	
Systemy		Sprawca: inż. Stanisław Jachowicz		Systemy		Arkusz: 1(7)	
Systemy		Sprawca: inż. Stanisław Jachowicz		Systemy		Format: A3	
Systemy		Sprawca: inż. Stanisław Jachowicz		Systemy		Zastąpił: prz.	
Systemy		Sprawca: inż. Stanisław Jachowicz		Systemy		Zastąpił: dkt.	