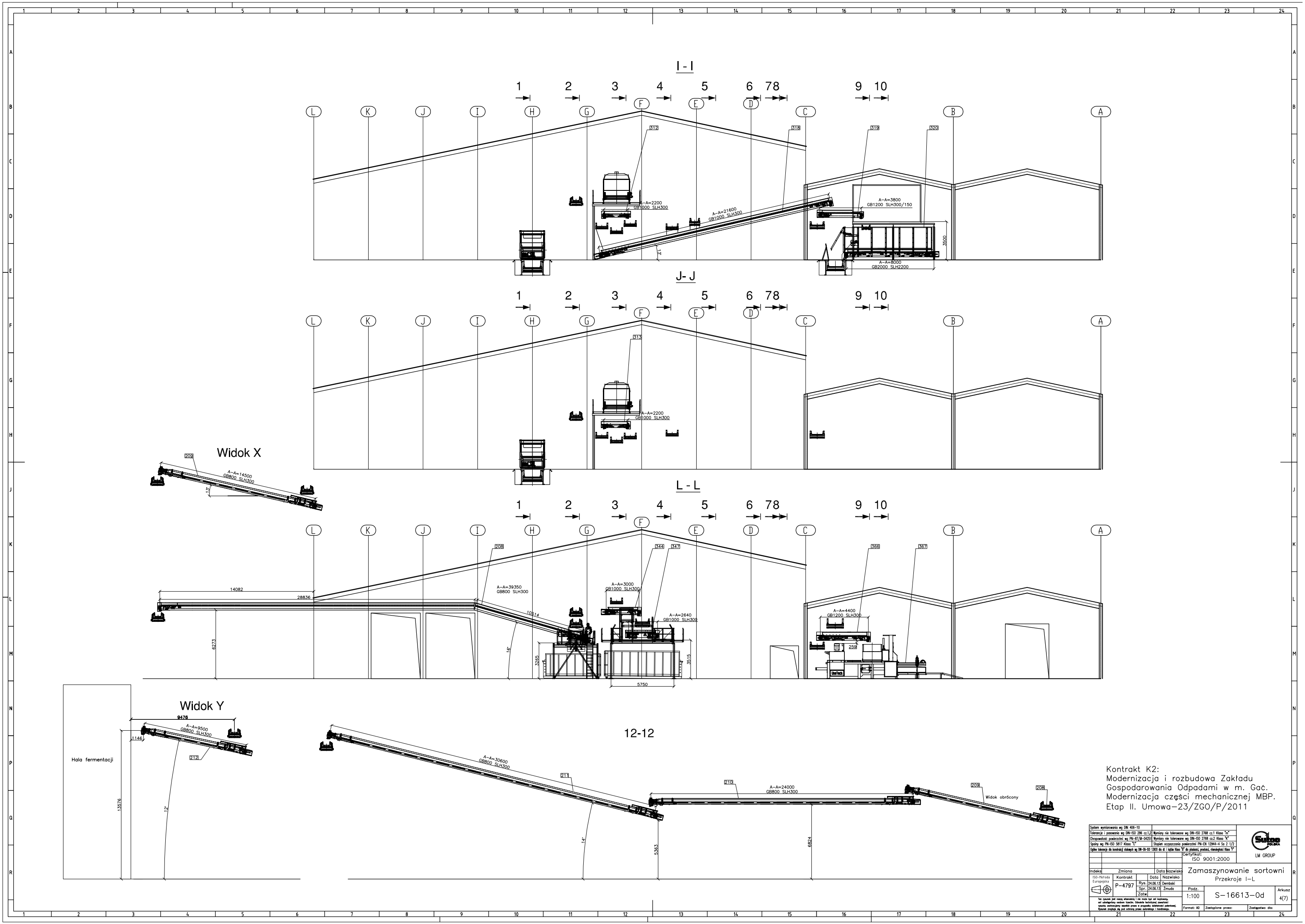
I - I
J- J
L - L
Widok X
Widok Y
12-12
Hala fermentacji
Widok obrócony
A-A=2200
GB1000 SLH300
A-A=21600
GB1000 SLH300
A-A=3800
GB1200 SLH300/150
A-A=8000
GB2000 SLH2200
A-A=14500
GB800 SLH300
A-A=39350
GB800 SLH300
A-A=3000
GB1000 SLH300
A-A=2640
GB1000 SLH300
A-A=4400
GB1200 SLH300
A-A=9500
GB800 SLH300
A-A=30600
GB800 SLH300
A-A=24000
GB800 SLH300
14082
28836
10514
6273
3265
3515
5750
9476
1146
13576
5363
6824
3500
13°
16°
12°
14°
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
Tolerancje i pasowania wg DIN-ISO 286 cz.1,2
Wymiary nie tolerowane wg DIN-ISO 2768 cz.1 Klasa "m"
Chropowatość powierzchni wg PN-87/M-04251
Wymiary nie tolerowane wg DIN-ISO 2768 cz.2 Klasa "K"
Spoiny wg PN-ISO 5817 Klasa "C"
Stopień oczyszczenia powierzchni PN-EN 12944-4 Sa 2 1/2
Ogólne tolerancje dla konstrukcji stalowych wg DIN-EN-ISO 13920 dla dł. i kątów Klasa "B" dla płaskości, prostości, równoległości Klasa "F"
Certyfikat:
ISO 9001:2000
LM GROUP
Indeks
Zmiana
Data
Nazwisko
ISO-Metoda Europejska
Kontrakt
P-4797
Rys.
Spr.
Zatw
24.06.13
Dembski
Żmuda
Zamaszynowanie sortowni
Przekroje I–L
Podz.
1:100
S-16613-0d
Arkusz
4(7)
Format: A0
Zastąpione przez:
Zastępstwo dla: