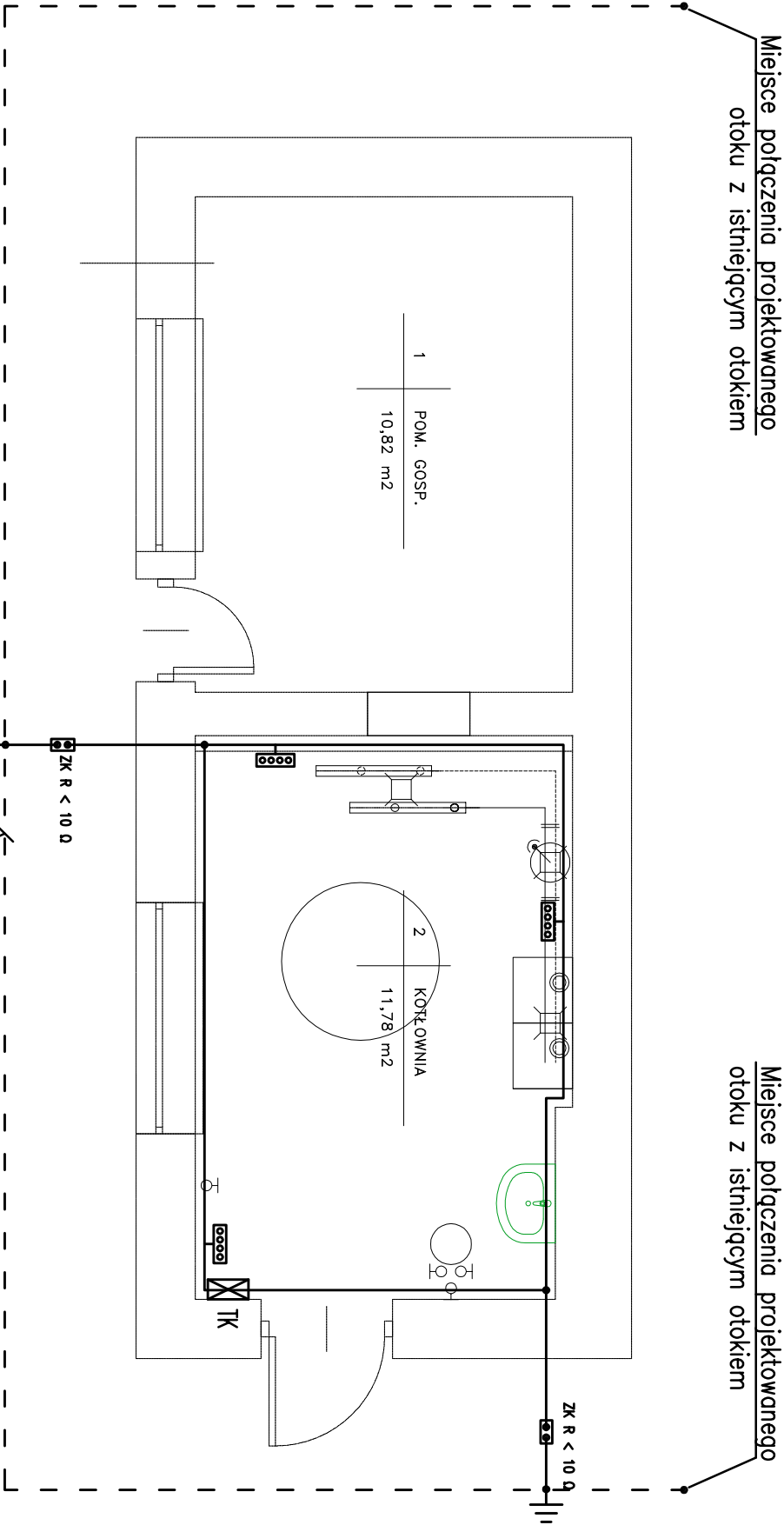



RZUT PARTERU –
INSTALACJA POŁĄCZEŃ WYRÓWNAWCZYCH
SKALA 1:50




OZNACZENIA:

 – listwa zaciskowa
połączeń wyrównawczych

Sposób wykonania:

Należy wykonać główne połączenie wyrównawcze, łączące ze sobą wszystkie urządzenia, instalacje metalowe kotłowni z uzieniem i punktem PE tablicy TK. Oporność dodatkowego uziumu roboczego nie może być większa od 10 Ω. Jako główne połączenie wyrównawcze zastosować należy bednarkę ocynkowaną Fe/Zn25x4mm ułożoną w posadce lub na ścianie bocznej. Połączenia bednarki należy zespawać i odpowiednio zakonserwować. Na końcach bednarki zamontować listwy zaciskowe uzieniające. Urządzenia podłączać przewodem LgY6mm2 do listew zaciskowych. Wszystkie prace wykonać zgodnie z obowiązującymi normami i przepisami. Projektowane przewody główne instalacji wyrównawczej podłączyć do projektowanego uziumu otokowego budynku.

		P.P.U.H. PROELMAR	
Wielki 58, 26-021 Dolezycze		Marek Alf	
tel.: 668 154 34023 o.marek@wp.pl			
WZNA I ADRES OBIEKTU		SKALA:	1:50
BUDOWA KOTŁOWNI GAZOWEJ W ŚWIĘTOKRZYSKIM		BRANŻA:	E3
OSRODKU DORADZTWA ROLNICZEGO W		INST. ELEKTRYCZNE	
MODUSZEWICACH ODDZIAŁ W SANDOMIERZU		SYMBOL:	PROJEKT BUDOWLANY
UL. MOKOSZYŃSKA 3 27-600 SANDOMIERZ		DATA:	07.2017
PROJEKTOWAŁ:		INŻ. UPRAWNIENI:	PODPIS:
mgr inż. Marek Alf		SWY/0096/PWOE/14	
OPRACOWAŁ:		INŻ. UPRAWNIENI:	PODPIS:
mgr inż. Iwona Sito			
SPRAWDZIŁ:			PODPIS:
mgr inż. Jarosław Kołera		KI-214/93	
WZNA RYS:			
RZUT PARTERU – INSTALACJA POŁĄCZEŃ WYRÓWNAWCZYCH			