



H1 - HALL NUMBER 01 PRODUCTION PREPARATION AND SMALL MACHINING - AREA 800 meter
 H2 - HALL NUMBER 02 PRODUCTION PREPARATION, SMALL ASSEMBLY AND WELDING WORKSHOP - AREA 995 meter
 H3 - HALL NUMBER 03 WELDING, ASSEMBLY, MACHINING, PAINTING AREA - 1900 meter

SHEET 1 SHEETS 1
 ARKUSZ 1 ARKUSZY 1
 CERTIFIED
 THE INFORMATION ON THIS PRINT IS CONFIDENTIAL AND IS THE PROPERTY OF PMPKONMET
 INFORMACJE ZAWARTE NA RYSUNKU SĄ POUFNE I SĄ WŁASNOŚCIĄ PMPKONMET

SHEET ARKUSZ	1	SHEETS ARKUSZY	1
DRAWING NUMBER NUMER RYSUNKU	LAYOUT-001	REVISION ZMIANA	0

MACHINING TOLERANCES FOR LINEAR AND ANGULAR DIMENSIONS AND GEOMETRICAL TOLERANCES FOR FEATURES WITHOUT INDIVIDUAL TOLERANCE INDICATIONS - ACC. ISO 2768-1,2 (EN 22768-1,2) MH	TOLERANCJE OBRÓBECZE WYMIARÓW LINIOWYCH I KĄTOWYCH DRAZ TOLERANCJE GEOMETRYCZNE ELEMENTÓW DLA KTÓRYCH NIE OKREŚLONO NA RYS. TOLERANCJI INDYWIDUALNYCH - WG. ISO 2768-1,2 (EN 22768-1,2) MH	PRD. CODE KOD WYROBU	PROJECTION 1ST ANGLE	MATERIAL CODE KOD MATERIAŁU	MASS MASA	FIRST ORDER PIERWSZE ZASTOS.	ORDERING DOCUMENT PRZYNALEŻNY DO LAYOUT-001		
		PURCH. CODE INDEKS PMPKonmet	DRPR DATE DATA WYDANIA Aug2012	PAINT CODE KOD MALOWANIA	SIMILAR TO PODOBNY DO	DRAWN KONSTR. KMR		CHK'D SPRAWDZ. KMR	DEPARTMENT WYDZIAŁ KONMET
		CLASSIFICATION OF CZĘŚĆ CHARAKTERYSTYCZNA	MAJOR GŁÓWNE M-0	LAYOUT PROJEKT. KMR	APPROVED ZATV. KMR	MFG. ENG. TECHNOLOG	DATE DRAWN DATA RYS. 21.08.2012	DRAWING NUMBER NUMER RYSUNKU LAYOUT-001	REV. ZMIANA 0