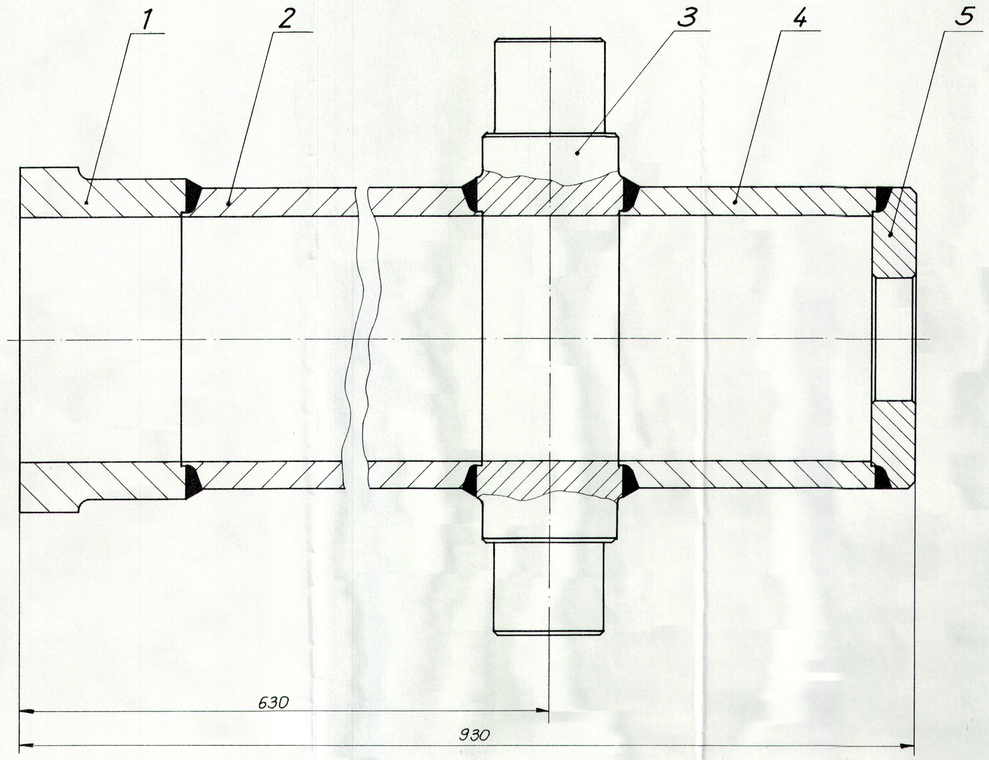
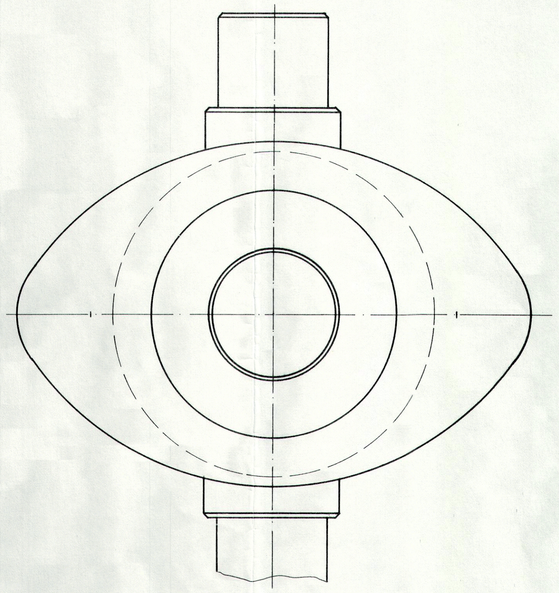
M 1:2,5 Schweißteil



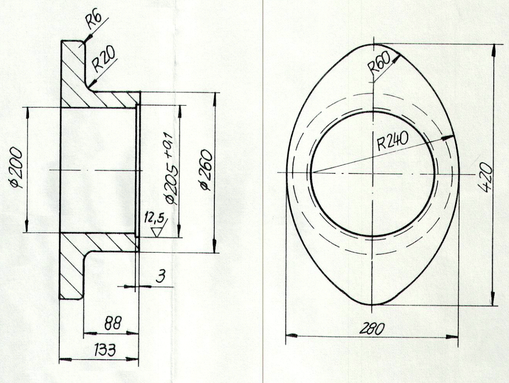


3 40/ (12,5/)

M 1:5

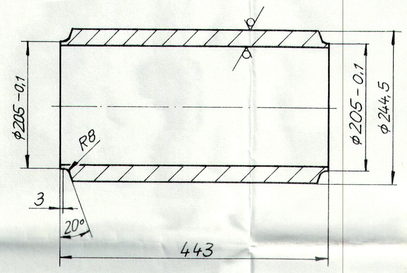
1 40/ (12,5/)

M 1:5



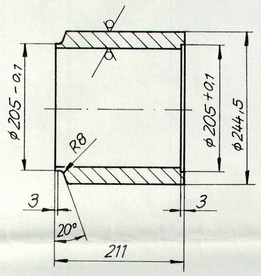
2 12,5/ (✓)

M 1:5



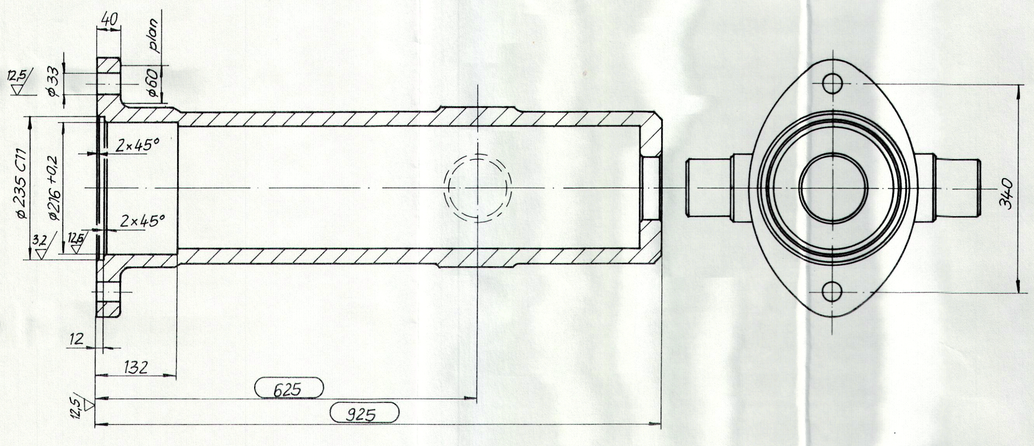
4 12,5/ (✓)

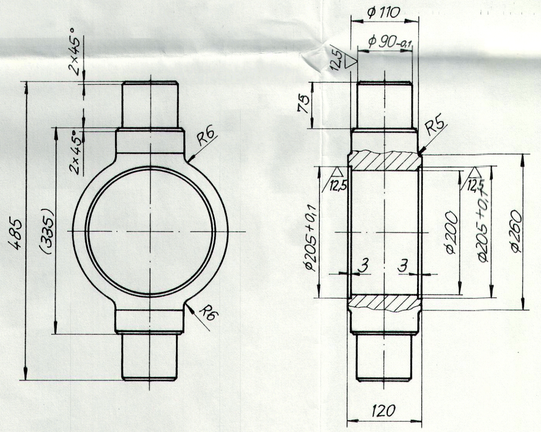
M 1:5



23 ✓ (✓)

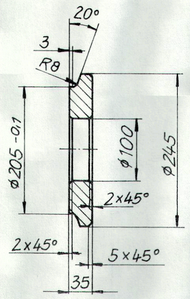
M 1:5 Fertigteil





5 12,5/

M 1:5



vorgewärmt auf 150 °C

Bau- und Abnahmevorschrift:	DIN 18800
Bewertungsgruppe n. EN 25817:	B
Werkstoff n. DIN EN 10025:	S235JRG2 (RSt 37-2 1.0038)
Schweißverfahren n. DIN 8559:	Y 4210 (MAG)
Wärmebehandlung:	
Prüfverfahren:	100 % gerönt
Schweißtechnisch geprüft:	
Datum:	Schweißaufsicht:

Paßmaß	Abmaß
235cm	+0,570 +0,280

Genehmigt · Gesehen Bonn, den Der Bundesminister für Verkehr	Unterschrift Im Auftrag	Amtsbezeichnung
Geprüft · Genehmigt · Gesehen , den Wasser- und Schiffahrtsdirektion	Im Auftrag	
Aufgestellt , den		
Zeichnung bearbeitet		

Wasser-und Schiffahrtsdirektion Ost
Wasser-und Schiffahrtsamt Brandenburg

OrgEinh.	SWeStr Nr	SWeStr ZS	Kilometer	S	rechts	hoch
714	A45	6	01	3	45,400	

Objektbenennung: Schiffsschleusenanlage Zerben
Objektteil: Klapptor
Einzelheit: Lagerung

Art	Objekt Teil	ZK	F	Stand	Entwurf Nr. Zeichnung Nr.	Maßstab:
3	11 21			1996		1:2,5; 1:5

Die Übereinstimmung mit der Ausführung wird bescheinigt:

..... den .....

Unterschrift ..... Amtsbezeichnung .....

Blatt Nr. 1

	Datum	Name
1996		
Bearb.	07.08.	Sauermann
Gepr.		
Norm		

Maßstab 1:2,5 ; 1:5

Federgehäuse
(Schweißteil u. Fertigteil

012

Blatt 1
1 Bl.

Zust.	Änderung	Datum	Name