



**BALTIC
METAL
CONSTRUCTION**

TÖÖSTUSOTSTARBELISTE KÕRGTEHNOLOOGILISTE
TOODETE PROJEKTEERIMINE JA VALMISTAMINE



A MEMBER OF TMT HOLDING



MEIE ETTEVÕTTEST

Baltic Metal Construction OÜ on omaaegse Tallinna Masinatehase (TMT) baasil asutatud firma. Tänu oma aastatepikkustele kogemustele ning tootmisvõimsuste ja - tehnoloogiate moderniseerimisele on firma tegevus orienteeritud uuele, tänapäevasele ja professionaalsele töötasemele.

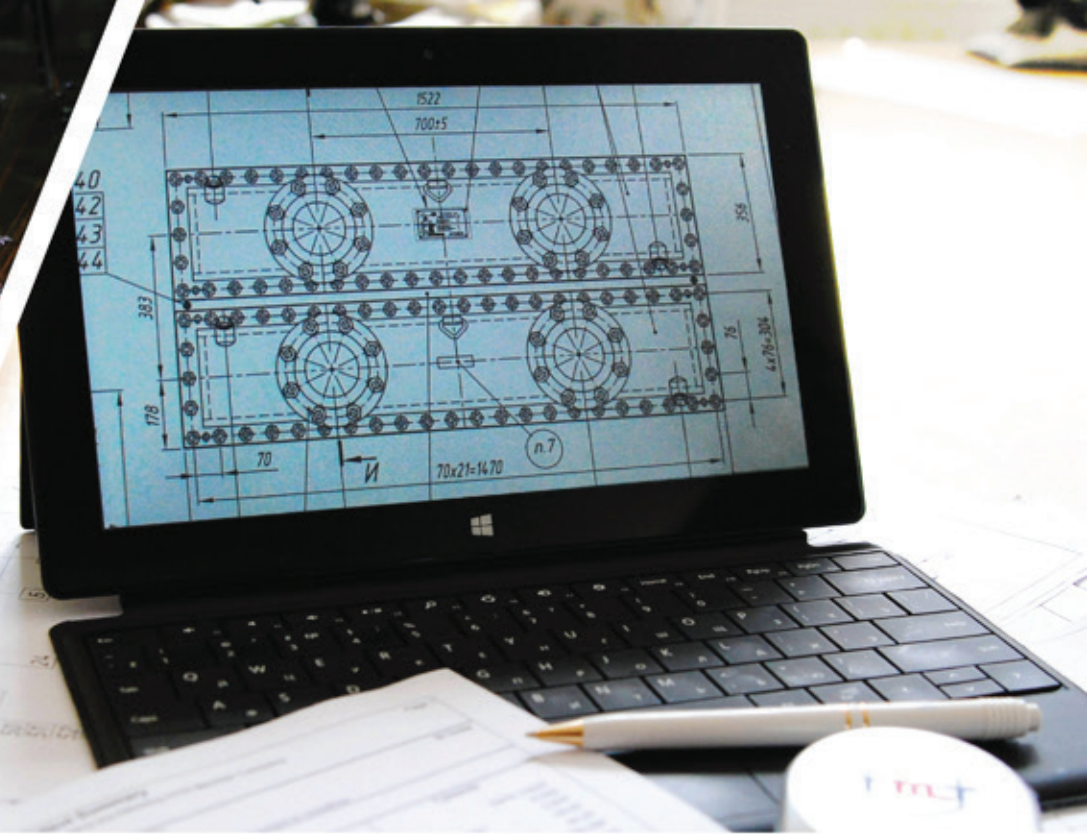
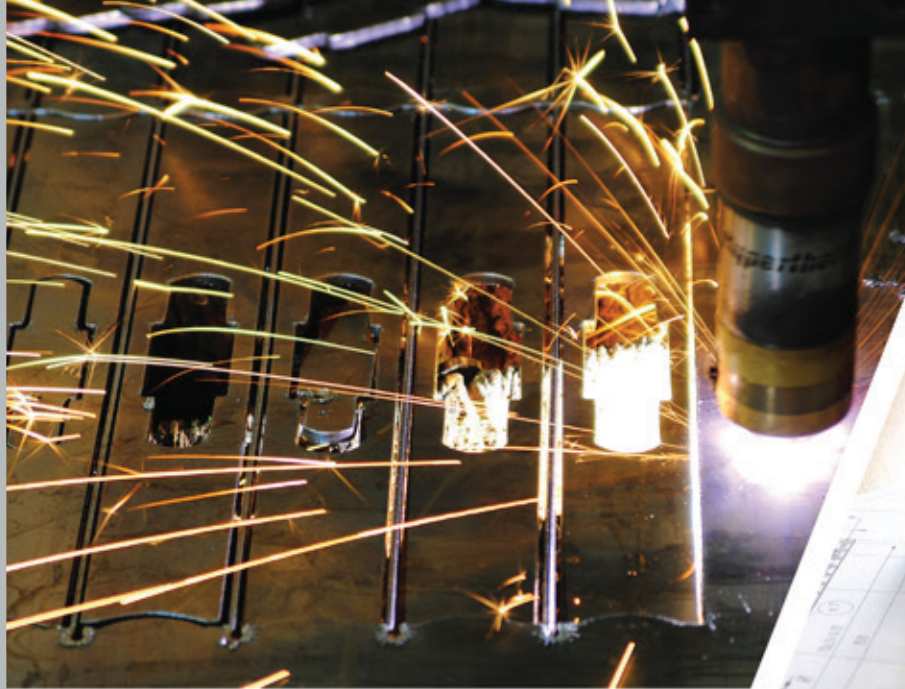
Meie missioon on jääda juhtivaks ettevõtteks tööstusseadmete väljatöötamisel ja tootmisel, samuti rahuldada tellijate vajadusi ja soove, pakkudes parimat hinna ja kvaliteedi suhet.

Meie firma on spetsialiseerunud kõrgtehnoloogiliste ja suure konkurentsivõimega toodete valmistamisele, samuti erineva raskusastmega komplekssete lahenduste elluviimisele, mille hulka kuuluvad:

- Tööstusotstarbeliste toodete täieliku valiku valmistamine:

- nafta- ja gaasitöötlemistehastele;
- naftakeemiatööstusele;
- mäetööstusele;
- tselluloosi- ja paberitööstusele;
- energeetikatööstusele;
- väetisetööstusele

- Soojusvahetusseadmed ja nende komplekteerivad osad
- Erineva kasutusotstarbega reservuaaride ja mahutite valmistamine
- Kollektorite ja torusõlmede valmistamine pumbajaamadele töösurvega kuni 320 atm
- Erinevad transportöörisüsteemid, mehhanismide sõlmed ja agregaadid nii üksiktoodetena kui ka seeriaviisiliselt
- Paigaldus- ja remonditööd tellijate ehitusplatsidel
- Valdkonna objektide paigaldusjärelvalve ja tehniline audit



TEENUSED

Meie käsutuses on tänapäevased seadmed, kogenud insenerid ja hea väljaõppega töölised, samuti alltöövõtu organisatsioonide võrk järgmiste tööde tegemiseks:

- Projekteerimine
- Tootmine:
 - ettevalmistusjaoskond;
 - kooste- ja keevitusjaoskond;
 - mehaanikajaoskond;
 - komplekteerimis- ja pakendamisjaoskond;
 - värvimisjaoskond;
 - valutsehh.
- Termotöötlus
- Konstruktsioonide korrosioonikaitse, kasutades materjale, mis tagavad nende stabiilsuse 15-20 aastat ja kauem kliimatsioonides U 1 ja UHL 1
- Konstruktsioonide kuumtsinkimine
- Laboriteenused katsejaoskonnaga (DT ja NDT)
- Komplekteerivate osade tarnimine (tööstuslikud ventilaatorid, elektrimootorid, ribitorud, pneumo- ja elektrijamid, temperatuuri- ja vibratsioonidurid, sagedusmuundurid jne)
- Installatsioonitööd (elektri- ja seadistustööd)
- Veoteenused kogu maailmas (nii gabariitsete kui ka mittegabariitsete veoste transport)

Töid teeme tellija tehnilise ülesande järgi, samuti tellija jooniste alusel. Meie pädevuses on probleemide lahendamine alates konstruktoridokumentatsiooni koostamisest kuni valmistoodete toimetamiseni kliendi aadressile.



PROJEKTEERIMINE

BMC OÜ projekteerimis- ja konstrueerimisosakond on kõrge kvalifikatsiooniga projekteerijatest ja konstruktoritest koosnev meeskond, kellel on aastatepikkused kogemused projektide väljatöötamisel.

Me valmistame jooniseid programmides **Autodesk Inventor ja AutoCAD** projekteeritavate detailide kahe- ja kolmemõõtmeliste mudelite alusel.

Meie võimalused:

- Tehniliste ülesannete koostamine
- Projekteerimine ja disain
- Tugevusarvutused
- Töödokumentatsiooni koostamine
- Kasutusdokumentatsiooni väljatöötamine (kirjeldused, juhised, juhendid jne)

Projekteerimisstandardid:

- GOST R ISO 13706 Õhkjahutusega soojusvahetid. Üldised tehnilised tingimused.
- GOST R 51364 Õhkjahutid. Üldised tehnilised tingimused.
- GOST R 52630 Terasanumad ja -aparaadid. Üldised tehnilised tingimused.
- GOST R 52857 Anumad ja aparadid. Tugevusarvutuse normid ja meetodid.
- ASME Boiler and pressure vessel code.
- PD 5500 Specification for unfired, fusion welded pressure vessels.
- EN 13445 European Standard for Unfired Pressure Vessels.
- EN 14015 Specification for the design and manufacture of site built, vertical, cylindrical, flat-bottomed, above ground, welded, steel tanks for the storage of liquids at ambient temperature and above

Unit Geometry		Inlet		Outlet	
unit					
bay					
	(m ²)	15132,7			
	(m ²)	737,153			
	(m)	2,883			
	(--)	3		3	
	(mm)	100,000		100,000	
	(m/s)	0,15		0,14	
	(kg/m-s ²)	20,15		18,65	
	(kPa)	0,011		6,527e	

Fan Geometry		Actual		Standard	
No/bay	(--)				
Fan ring type					
Diameter	(m)	2,500			
Ratio, Fan/bundle face area	(--)	0,43			
Driver power		33,27			
Tip clearance	(mm)	12,500			
Efficiency	(%)	65			
Airside Velocities					
Face	(m/s)	4,24		4,10	
Maximum	(m/s)	9,71		9,38	
Flow	(100 m ³ /min)	176,183		170,211	
Velocity pressure	(Pa)	57,80			

SOOJUS- JA HÜDRAULILISED ARVUTUSED

Soojus- ja hüdrauliliste arvutuste tegemiseks kasutame programmi **HTRI Xchanger Suite**.

See programm on ettenähtud arvutuste tegemiseks järgmistele aparaadiliikidele:

- torusoojusvahetid;
- plaatsoojusvahetid;
- toru-torusoojusvahetid;
- spiraalsoojusvahetid;
- ribitorudega soojusvahetid;
- tulega köetavad soojendid ja ahjud.

Programm võimaldab teha:

- soojusarvutust;
- hüdraulilist arvutust;
- aerodünaamilist arvutust;
- protsessi simulatsiooni;
- keskkonna käitumise ülevaadet erinevates tingimustes.



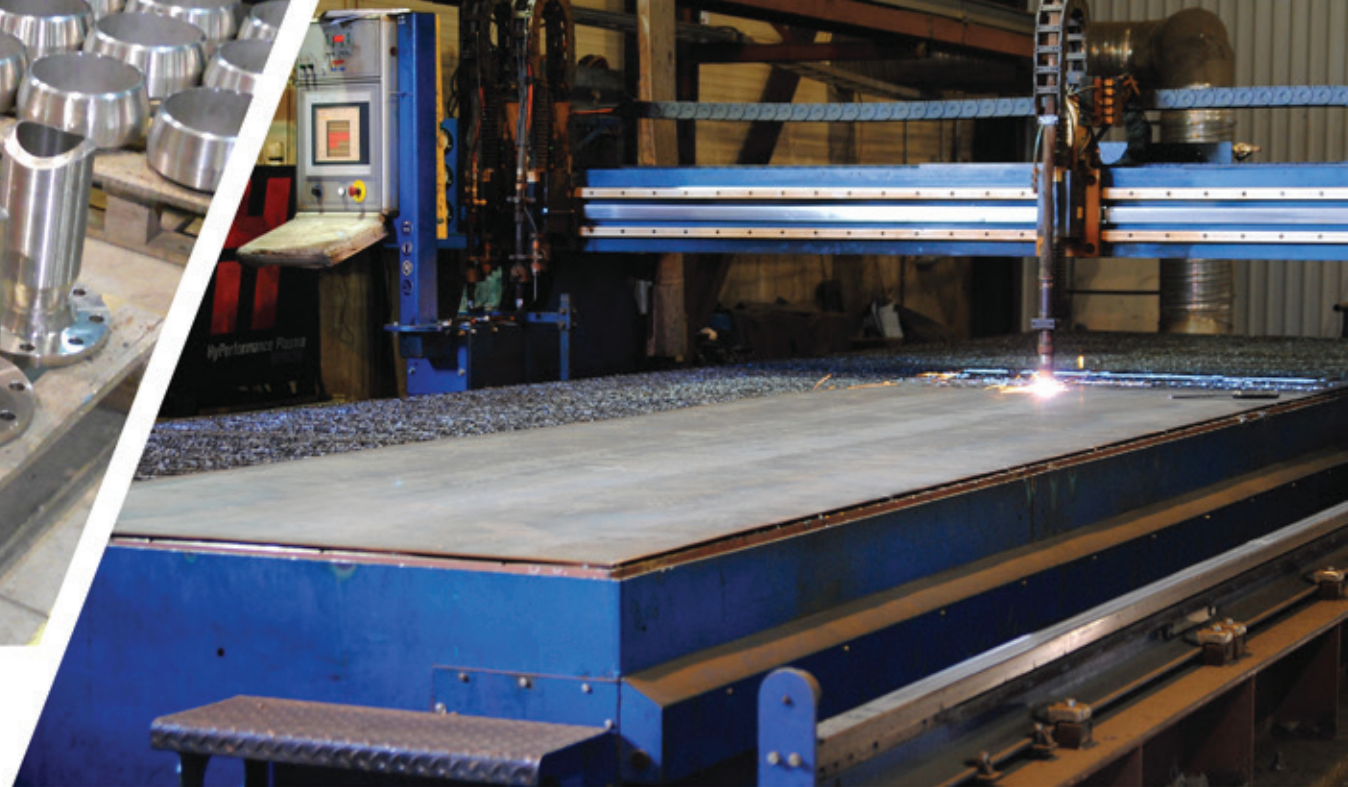
3D MODELLEERIMINE

- Valmistatavate toodete 3D modelleerimine Autodesk Inventori keskkonnas.
- Toodete tugevusanalüüs ANSYS-i keskkonnas.

Me läheneme igale tellijale individuaalselt ning seepärast arvestame alati kliendi nõudmiste ja soovidega.

Me kooskõlastame iga projekti puhul kliendiga:

- üldvaatejoonise;
- detailide, sõlmede ja materjalide spetsifikatsiooni komplekteerivate osade loetelu;
- soojus- ja hüdraulilise arvutuse;
- kvaliteedi-, katsetuste ja inspekteerimiste plaani.



TOOTMINE

BMC OÜ tootmiskompleksi kuuluvad peatootmishoone ning mitmed abitootmisruumid.

Peatootmishoone on jaotatud kolmeks lööviks kogupinnaga üle 10 000 m² varustatud kahe-kolme kaugjuhitava kraanaga.

- ETTEVALMISTUSJAOSKOND

- Ettevalmistusjaoskond on varustatud järgmiste põhiseadmetega:
Gaaslõikamismasin, millel on kaks gaas- ja üks plasmalõikepõleti, töölaua mõõtmed 2,5 m x 10,5 m. Teraslehe maksimaalpaksus gaaslõikamisel 200 mm, plasmalõikamisel – 15 mm.
- Eri modifikatsioonidega lintsaepingid.
Valtsprofili maksimaalne ristlõige lõikamisel 90° nurga all – 550 mm x 380 mm, lõikamisel 45° nurga all – 300 mm x 300 mm.
- Hüdrauliline lehepainutuspress, mis võimaldab painutada detaile pikkusega kuni 4000 mm ja seinapaksusega kuni 10 mm.
- Tänu usaldusväärsetele alltöövõtu organisatsioonidele on meil ka võimalus:
 - lehtmetsa hüdro-abrasiivseks lõikamiseks;
 - lehtmetsa valtsimiseks ja painutamiseks laiussega kuni 3000 mm ja paksusega kuni 60 mm;
 - sfääriliste põhjade valmistamiseks.



- KOOSTE- JA KEEVITUSJAOSKOND

Kooste- ja keevitusjaoskond on varustatud mitmesuguste töövahendite, tehnoloogilise rakistuse ning tänapäevaste keevitusseadmetega niisugustelt üle maailma tuntud tootjatelt nagu **ESAB, KEMPI ja LINCOLN**.

Meil on võimalik sooritada järgmisi keevitusprotsesse:

- **MMA** – käsitsikaarkeevitus kaetud elektroodidega
- **TIG** – gaaskeevitus mittedalava elektroodiga kaitsegaasi keskkonnas
- **MAG** – kaarkeevitus sulava metallelektroodiga (traadiga) aktiivse kaitsegaasi keskkonnas keevitustraadi automaatse etteandega
- **MIG** – kaarkeevitus sulava metallelektroodiga (traadiga) inertse kaitsegaasi keskkonnas keevitustraadi automaatse etteandega

- **FCAW** – tädistraatkeevitus keevitustraadi automaatse etteandega
- **SMAW** – automaatne kaarkeevitus metallelektroodiga (traadiga) räubustikihi all

Tootmises kasutatavad materjalid:

süsinikteras; katlateras; kõrglegeeritud teras; kuumustugev teras; vask; messing; kõrglegeeritud teras (DUPLEX); ALLOY.



Firma BMC OÜ on sertifitseeritud vastavalt standardile EN ISO 3834 ja EN 1090. Kõik BMC keevitajad on sertifitseeritud vastavalt standardile EN287-1. Keevitusprotsesside jaoks töötatakse välja tehnoloogilised keevitusprotseduurid ja juhendid (WPS ja WPQ).

Kooste- ja keevitustööde käigus ning nende lõppedes kooskõlastatakse tellijaga ning esitatakse järgmised dokumendid:

- kvaliteedikontrolli plaan;
- keevitusprotseduuri spetsifikaat;
- WPS / WPQR (**EN 15609 / EN 287-1, EN1418**);
- mittepurustava kontrolli protokollid + inspektorite sertifikaadid (**EN 473**);
- Kõik keevitustööd tehakse vastavalt standardi **EN ISO 3834** nõuetele.

Mõõtekontrolli meetodid ning kõik vajalikud töövahendid valitakse vastavalt asjaoludele, mis on loetletud standardis **ISO 7976-1 / ISO 7976-2**.

Kõik mittepurustava kontrolli meetodid valitakse vastavalt standardile **EN 12062** ning neid kasutab kvalifitseeritud personal astavalt standardile **EN473**.



- MEHAANILIKAJAOSKOND

BMC mehaanikajaoskond on varustatud terve töötlemiskeskuste (tööpinkide) pargiga, kuhu kuuluvad:

- Horisontaalsed sisetremiskeskused;
- Vertikaalsed sisetremiskeskused;
- Treipingid;
- Radiaalpuurpingid.

VARNSDORF TOS WHQ 13 CNC on universaalne töötlemispink, mis on ettenähtud täppisfreesimiseks, koordinaatpuurimiseks, sisetremiseks ja keerme lõikamiseks kapi-, paneeli ning keeruka vormiga toodetel/toorikutel kaaluga kuni 5 000 kg.

Omadused:

- spindel 800 mm; laud 1800 x 2200 mm; üle 60 tööriista;
- X=4000 mm , Y=2500 mm , Z=1250 mm;
- kontrollisüsteem HEIDENHAIN.



Vertikaalne sisetreimiskeskus

Omadused:

- X=1270 mm , Y=660 mm , Z=520 mm;
- laud 600 x 1030 mm;
- 20 tööriista pöörleva trumliga;
- kontrollisüsteem HAAS CNC CONTROL.

Treipingid

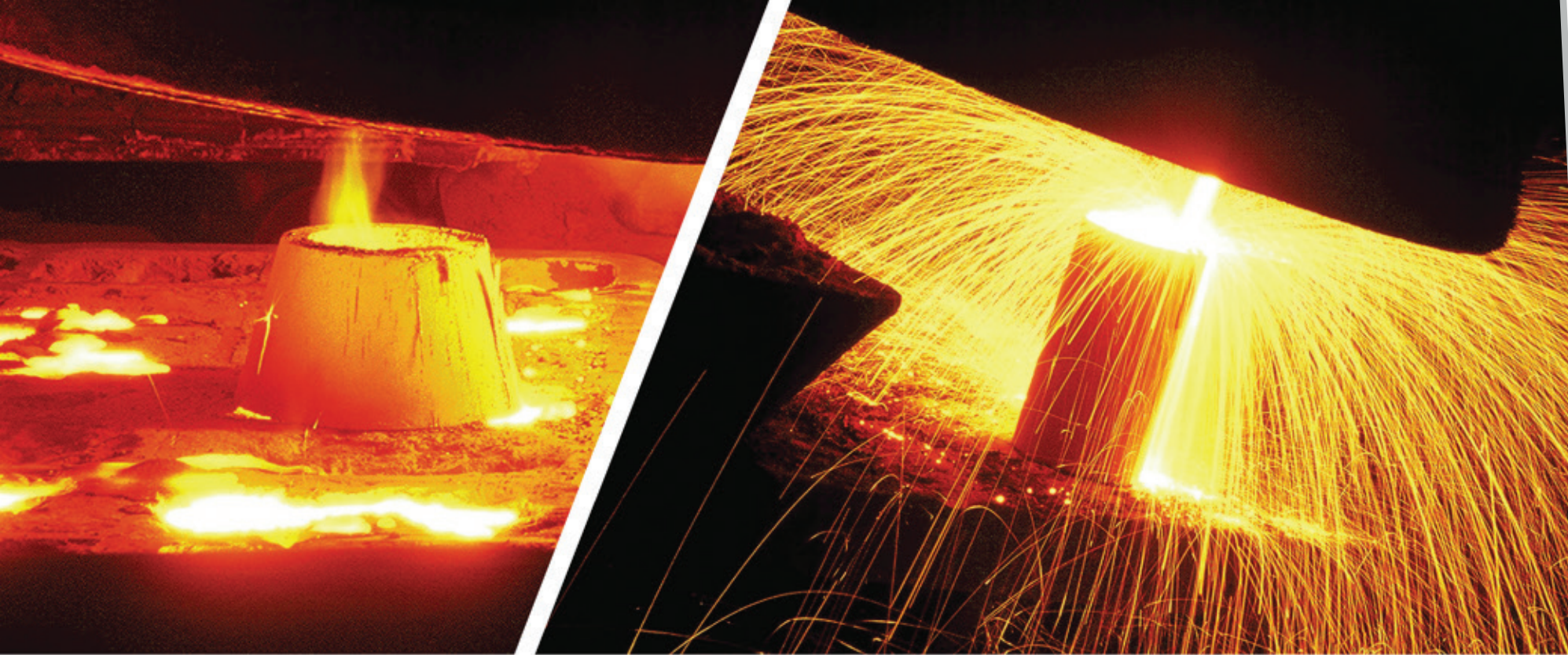
Omadused:

- maksimaalne töödeldav diameeter Ø250 mm.

Radiaalpuurpingid

Omadused:

- sisetreimise maksimaalne diameeter konstruktsiooniterastel ja malmil Ø60 mm;
- keere M46;
- sisetreimise sügavus 315 mm;
- laud 2500 x 1000 x 210 mm;
- pöörlev laud 600 x 500 x 500 mm;
- puurpea horisontaalne etteanne 1250 mm.



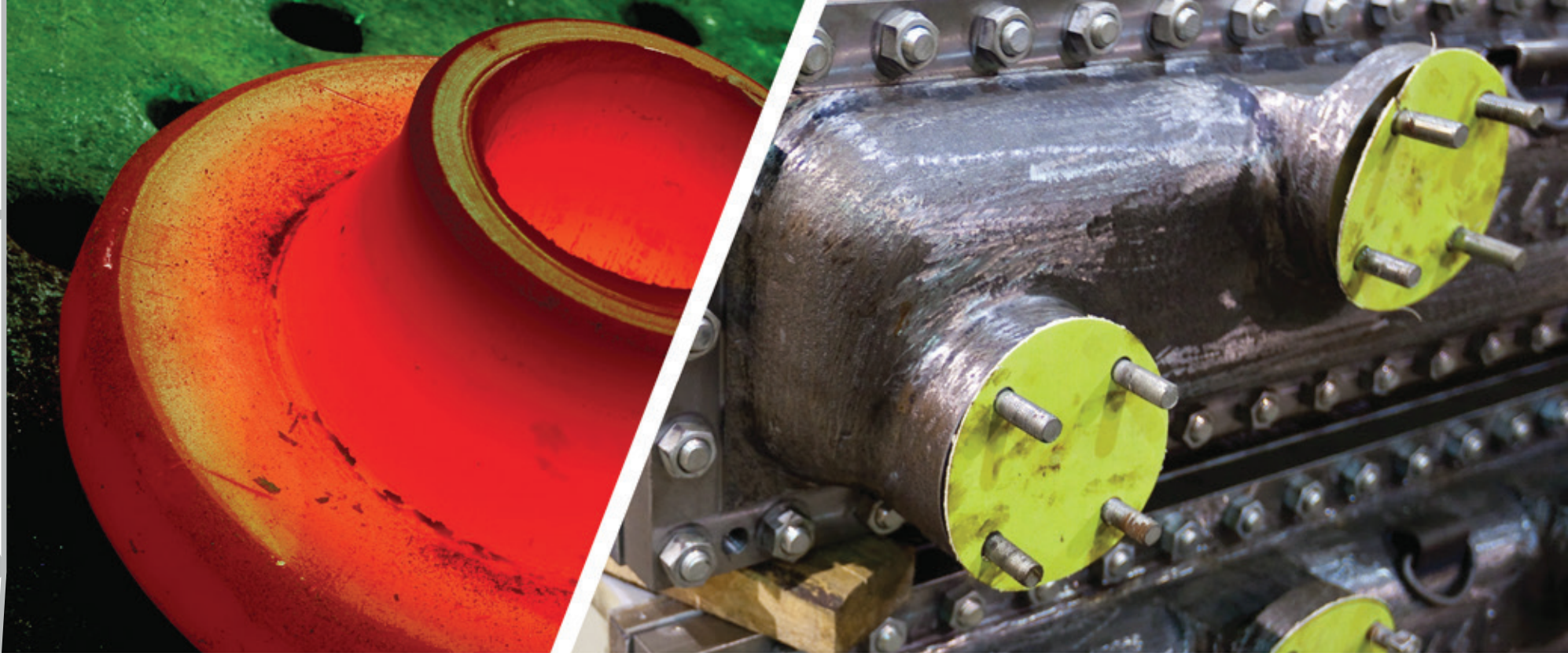
- VALUTSEHH

Valutsehhi koosseisu kuuluvad valu- ja mudelijaoskond. Toodangu kvaliteeti kontrollivad inspektor-kontrolör ja labor. On olemas analüsaator Spektromax.

Tehniline varustus:

Литейный цех имеет следующее оборудование:

- Kaks elektrikaarahju ДСП-3М2 valumahuga kuni 5 tonni sulametalli kummaski;
- Kaks induktsooniahju INDUCTOTHERM valumahuga kuni 2 tonni sulametalli kummaski;
- Seadmed vormisegude valmistamiseks vesiklaasi alusel ja Alfa-Zet protsessiga;
- Vormimismasinad;
- Termilise töötamise jaoskond, termilise ahju maht kuni 20 tonni;
- Kontroll valandite valmistamise tehnoloogilise protsessi kõigil etappidel:
 - vormisegude kontroll;
 - sulametalli keemilise koostise ekspertkontroll sulatamisprotsessis;
 - sulametalli temperatuuri kontroll;
 - termilise töötamise režiimi kontroll;
 - valandite keemilise koostise ja mehaaniliste omaduste kontroll;
- Mehaanilise töötamise võimalikkus;
- Valmistoodete kontroll.



Terasvalandid valmistatakse vastavalt standardile **GOST 977-88**.

Valmistoodete (valandite) tarnepartiidega on kaasas sertifikaat (pass), kuhu on märgitud nende keemiline koostis ja mehaanilised omadused.

Peamised valatavad terasemargid:

- SÜSINIKTERASED: TERASEMARGID (15Л, 20Л, 25Л, 30Л, 35Л, 40Л, 45Л), ANALOOGID VASTAVALT DIN 1681 – GE200, GE240, GE260, GE300, GS-38, GS-45, GS-52, GS-60
- ERITERASED: TERASEMARGID (20 ЮЧЛ, 20ХГМЛ, 12Х18Н9ТЛ), TERASE 12Х18Н9ТЛ ANALOOG EUROOPA NORMIDE EN 119-74 JÄRGI – TERAS X6CRNI1810KD
- SUURE MANGAANISISALDUSEGA TERASED: TERASEMARK (110Г13Л GOST 977-88 JÄRGI), SAKSA ANALOOG SEW 395 ALUSEL – GX120MN12

Termiline töötlemine

Metallide ja sulamite termiline töötlemine on metalltoodete soojustöötamise protsess, mille eesmärk on muuta nende struktuuri ja omadusi soovitud suunas.

Me pakume järgmisi tehnoloogilisi operatsioone:

- Normaliseerimine
- Löömutamine
- Karastamine
- Noolutamine

Termotöötlusseade: **löömutusahhi kuni 1000 C° (2500 x 6000 x 2000 mm, L x P x K).**



- VÄRVIMISJAOSKOND

Jaoskonna üldpind on üle 1000 m². Puhastamine tagist, roostest ja vanast värvist toimub haavelpuhastuskambris mõõtmetega 6 x 6 x 15 m, kasutades teraspuru G40, mis annab pinna puhtuse ja kareduse suhtes parima tulemuse. Pinna karedust kontrollitakse vastavalt standardile **ISO 8503-2**, puhtuse taset Sa 2,5-3 vastavalt rahvusvahelisele standardile **ISO 8501-1:2007**.

Kliimatingimuste ning märja ja kuiva värvikihi paksuse pidev kontrollimine tagab kõrge kvaliteedi. Peamised värvimisskeemid: alküüd- ja epoksüvärvid polüuretaan- või polüsiloksaankattega. Korrosioonikaitse kestus on kuni 15 aastat ja kauem, vastavalt standardile **ISO 12944-5**.

Puhastamine ja värvimine toimub ainult soojades tingimustes. Tsehhi temperatuur ei lange kunagi alla +15°C, mis tagab kaitsekatete õige ja prognoositava polümeriseerumise. Kuiva kihi paksust kontrollitakse vastavalt standardi **ISO 2808** nõuetele. Olenevalt projektist kaetakse pinnad erinevate korrosioonitõrjevahenditega. Nende peamised tarnijad on **International, Jotun, Hempel, Teknos, Tikkurila, Carboline** jt.



- LABOR

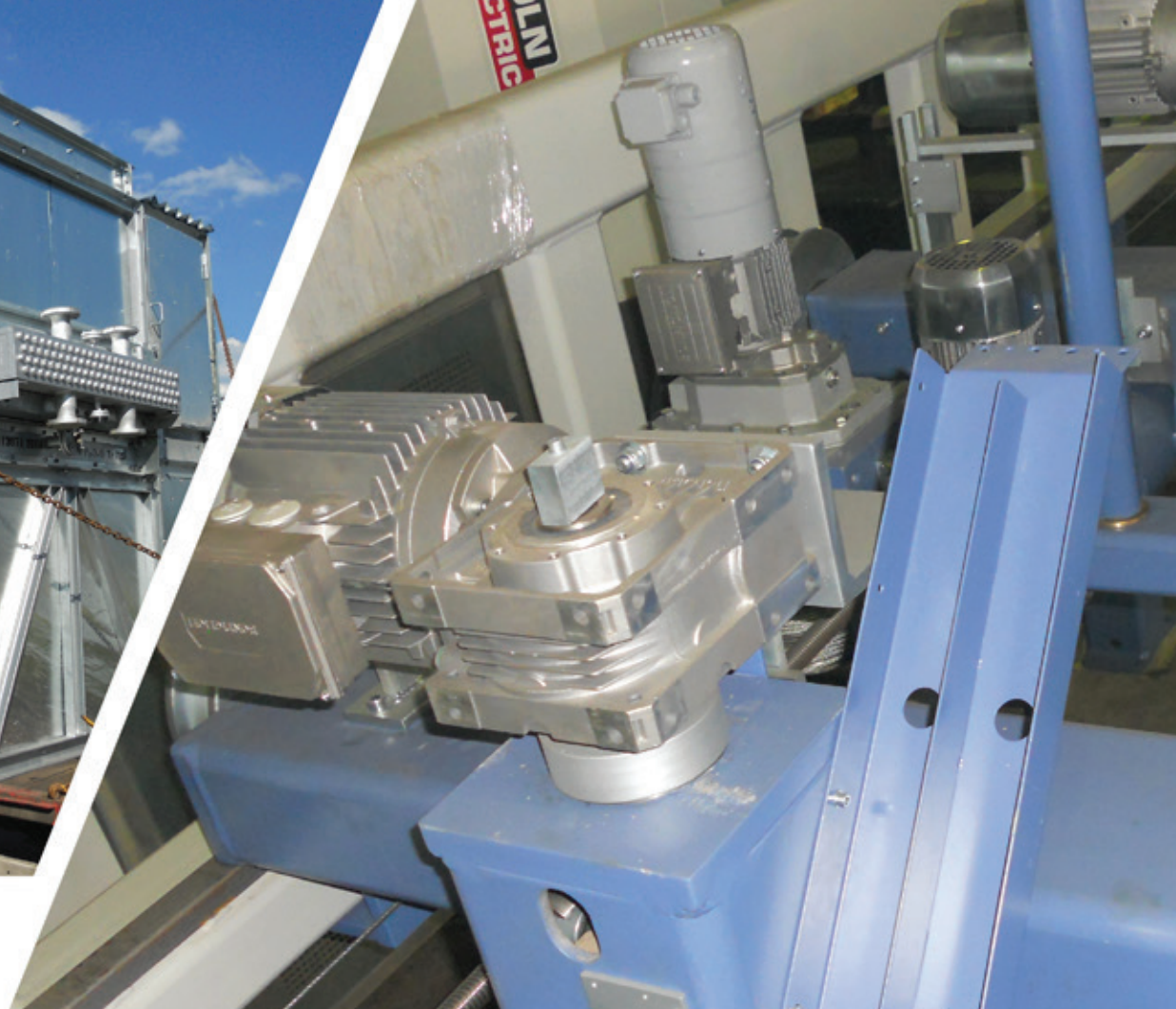
Materjalide ja valmistoote kvaliteedi kontrollimiseks ja kinnitamiseks on **BMC** käsutuses täielikult sisustatud labor ning katsejaoskond. Kõiki materjale kontrollitakse ja katsetatakse, enne kui need lähevad tootmisse. Valmistooted teevad enne tellijale lähetamist läbi lõppkontrolli.

Peamised kontrolliliigid:

- Metallide keemilise koostise uurimine
- Mehaanilised katsetused:
 - tõmbekatsetus;
 - paindekattsetus;
 - löökkatsetus;
 - kõvaduskatsetus.
- Mittepurustavad katsetused:
 - radiograafilised katsetused;
 - ultrahelikatsetused;
 - magnetkatsetused;
 - penetratsioonkatsetused (läbivad)
- Metallograafia

- KOMPLEKTEERIMIS- JA PAKENDAMISJAOSKOND

Kogu valmistoodang pakendatakse ettenähtud korras ning märgistatakse vastavalt pakkelehtedele ja tellija nõudmistele.



TRANSPORDIVÕIMALUSED

Meie firmal on võimalus korraldada valmistoodete transport tellija osutatud mahalaadimiskohani.

Tellimuse kliendile kättetoimetamiseks kasutame peamiselt **autotransporti**, kuid võttes arvesse asjaolu, et BMC OÜ tootmispinnad asuvad kõigest **6 kilomeetri** kaugusel Eesti suurimast ja sügavaimast kaubasadamast, on meil võimaldada korraldada ka toodete merevedusid. Me transpordime nii gabariitseid kui ka mittegabariitseid veoseid.

INSTALLATSIOONITÖÖD

Tellimuse kliendile kättetoimetamiseks kasutame peamiselt autotransporti, kuid võttes arvesse asjaolu, et BMC OÜ tootmispinnad asuvad kõigest 6 kilomeetri kaugusel Eesti suurimast ja sügavaimast kaubasadamast, on meil võimaldada korraldada ka toodete merevedusid.



KOMPLEKTEERIVAD SÕLMED

Lisaks seadmete tootmisele on **BMC OÜ**-l ka võimalus valmistada ja tarnida komplekteerivaid sõlmi ja varuosi õhkjahutitele ning tööstusseadmetele. Kõik komplekteerivad sõlmed valmistatakse ja tarnitakse vastavalt tehnilistele tingimustele, mis võimaldab tagada nende asendatavuse.

1. Tööstuslikud telgventilaatorid läbimõõduga kuni 5000 mm, alumiiniumist või komposiitmaterjalidest labadega.
2. Plahvatuskindlad elektrimootorid ventilaatoritele võimsusega kuni 75 kW.
3. Ribitatud torud soojusvahetite seksioonidele:
 - - külmaltsitud monometalltorud;
 - - spiraalselt keritud lindiga ribitatud bimetalitorud (tüüp L, LL, KL, G);
 - - ekstrudeeritud ribitusega bimetalitorud;
 - - kõrgsageduskeevitusega ribitatud torud.
4. Pneumo- ja elektriajamid.
5. Elektrisoojendid.
6. Kontrollmõõteriistad:
 - - temperatuuriandurid;
 - - vibratsioonilülitid.
7. Sagedusmuundurid.



SEADMETE JA KOMPONENTIDE MONTEERIMINE TELLIJA TÖÖSTUSOBJEKTIDEL

Firma **Baltic Metal Construction OÜ** pakub montaaži- ja šeffmontaažiteenuseid nii kompleksis meie firma poolt tarnitavate seadmete kui ka tellija eraldi projektide puhul. See teenus lepitakse kokku ja kooskõlastatakse iga projekti puhul eraldi.

Spetsiaalselt neil eesmärkidel asutati firmas montaažiüksus. **BMC OÜ** koosseisu kuuluvad kõrge kvalifikatsiooniga insener-tehnilised töötajad, monteerijad ning keevitajad, kellel on suured töökogemused tööst ehitusplatsidel, mitmesugustes terminalides, tehastes ja elektrijaamades.

Ehitus- ja paigaldustööde tegemiseks on firmal **BMC OÜ** kõik vajalikud seadmed: mobiilne ehituslinnak, keevitusseadmed, paigaldusrakised, ehitustellised, samuti võimalus kasutada vajalikke tõsteseadmeid, isikukaitsevahendid jne.



Teenuste liigid:

- Tööstusettevõtete tehnoloogiliste seadmete paigaldamine
- Gaasiseadmete ja gaasitorude paigaldamine
- Vedelikreservuaaride tarnimine ja paigaldamine
- Tuletõrjesüsteemide seadmete ja torujuhtmete monteerimine naftakeemiaminalides
- Metallkonstruktsioonide monteerimine (fermid, üleminekusillad, hoonete karkassid, platvormid)
- Remonditööd (torujuhtmete paigaldamine / lahtivõtmine, mahutite remont, pumbajaamade ja katlamajade hooldus)

Meie töötajatel on kogemusi töötamisest ehitusplatsidel nii **Eestis** (VKG, HORIZON PULP & PAPER LTD, TankChem AS, VOPAK, Alexela) kui ka Euroopa riikides: Belgia, Holland ja Norra (Europort Rotterdam, Shell, EoN Alexela, Lukoil).

Lisaks Euroopa kvaliteedisertifikaadile **ISO 9001** ning paljudele muudele sertifikaatidele ja protseduuridele on firma sertifitseeritud ohutustehnika ja keskkonnakaitse valdkonnas vastavalt Euroopa standardile **VCA SCC**.

SERTIFIKAADID



EESTI KAUBANDUS-TÖÖSTUSKODA
ON 1925. AASTAL ASUTATUD SUURIM JA MÕJUKAIM ETTEVÕTJATE ESINDUSORGANISATSIOON

TUNNISTUS

Nr 1696
BALTIC METAL CONSTRUCTION
EESTI KAUBANDUS-TÖÖSTUSKODA
Tunnistus kehtib 2014



EC Certificate
Factory Production Control (FPC)
1526-CPR-1090-1.0013.TÜVEESTI.2014.001

In compliance with Council Regulation No. 305/2011 of 9 March 2011 on the approximation of laws, regulations and administrative provisions of Member States relating to construction products (the Construction Products Regulation – CPR), as later amended, the following has been stated:

The construction product stated below is submitted by the manufacturer to the initial type-testing of the product, a factory production control and to the further testing of samples taken at the factory in accordance with a prescribed test plan.

has performed the initial inspection of the factory and of the factory production control and approval of the factory production control and approval of the factory production control.

The Notified Body TÜV Eesti OÜ - No. 1526 - has performed the initial inspection of the factory and of the factory production control and approval of the factory production control and approval of the factory production control.

Placed on the market by (Producer or its authorized representative)
Factory(ies) Produced
Baltic Metal Construction OÜ
Kopli 70a, Tallinn, Estonia



CERTIFICATE

The Certification Body of TÜV Eesti OÜ certifies that the company **Baltic Metal Construction OÜ** Kopli 70a, Tallinn, Harju maakond 10412, Estonia production site: Kopli 70a, Tallinn, Estonia has been verified and recognized as welding workshop in the product range of manufacturing of steel construction in accordance with the requirements of the...

BUREAU VERITAS
Certification



Baltic Metal Construction OÜ
Väike-Narva ahist 10C, 74114 Maardu, Estonia

Certification Awarded to above organisation has been audited and found to be in accordance with the requirements of the management system standard detailed below:

STANDARD
ISO 9001:2008
SCOPE OF CERTIFICATION
MANUFACTURING OF STEEL STRUCTURES IN THE FIELD OF BUILDING METAL STRUCTURE FAB

Welding Certificate

1526-CPR-1090-1.0013.TÜVEESTI.2014.001-WC

In compliance with EN 1090-1:2009, table B.1, the following has been stated:

The manufacturer has produced evidence that he fulfills the requirements of the European standard EN 1090-1 for the production of structural steel components.

This Welding Certificate is an annex to the EC-Certificate of the Factory Production Control (FPC) 1526-CPR-1090-1.0013.TÜVEESTI.2014.001.

This Welding Certificate is only valid in conjunction with the aforementioned EC-Certificate in the scope of the Construction Products Regulation or CPR.

Manufacturer: Baltic Metal Construction OÜ
Kopli 70a, Tallinn, Estonia
Kopli 70a, Tallinn, Estonia
EN 1090-2:2008 +A1:2011
Up to EXC 3 according to EN 1090-2
11, 135, 141, 121
EN ISO 4063
15608

BALTIC METAL CONSTRUCTION OÜ

REG. NR: 12293510

VANA-NARVA MNT 10C, 74114 MAARDU

TEL: (+372) 641 5405 / FAX: (+372) 641 0012

E-MAIL: BMC@TMT.EE

