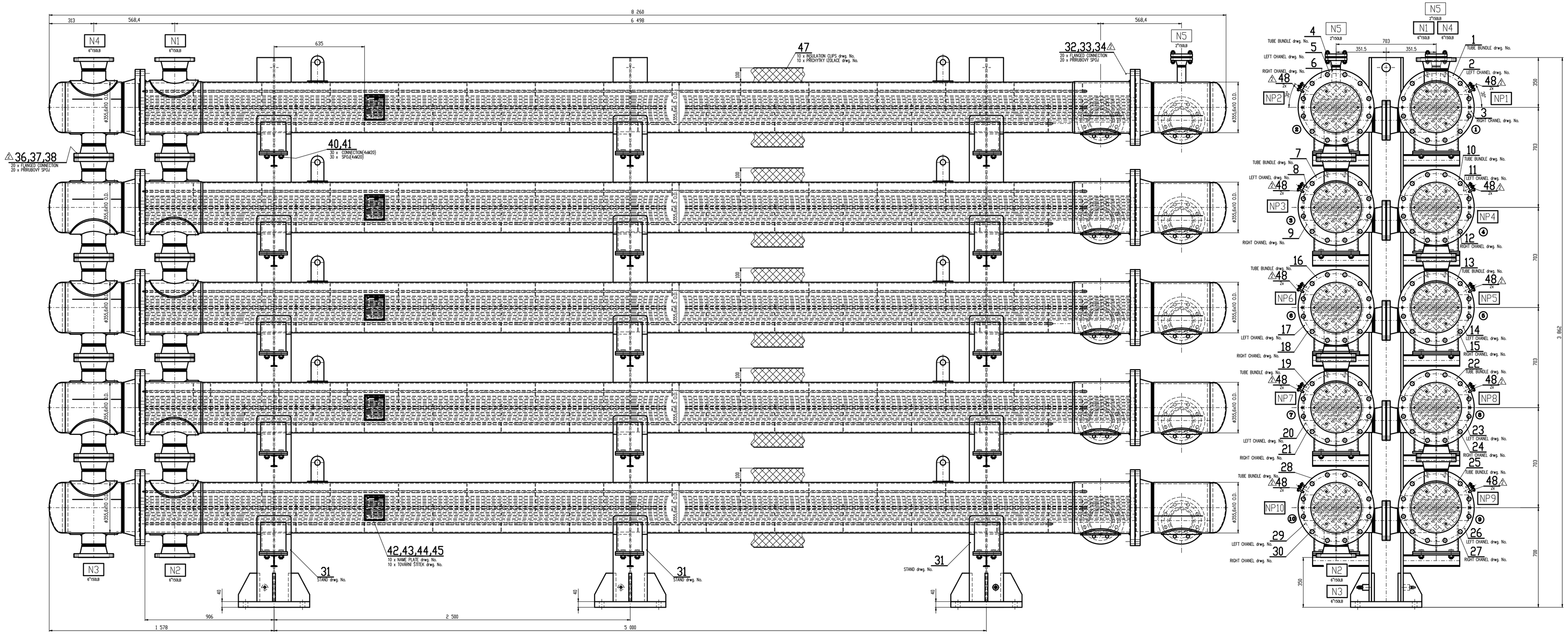

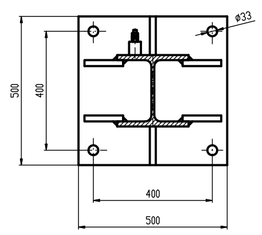

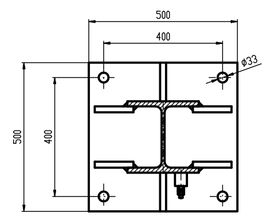

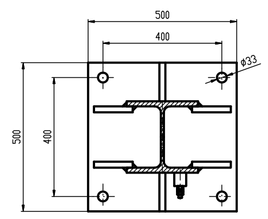

TLAKOVÁ ZKOUŠKA U VÝROBCE		
HYDROSTATIC TEST AT MANUFACTURER		
NAPOUŠTĚNÍ	FILLING	N4/N1
ODVZDUŠNĚNÍ	VENTING	N4/N1
VYPOUŠTĚNÍ	DRAIN	N2/N3

X	LIST OF PARTS SADDLES	1	X	CONDUCTIVE CONNECTION	0
X	SADDLES	1	X	NAME PLATE	1
X	LIST OF PARTS TUBE BUNDLE 3,7	1	X	LIST OF PARTS STAND	0
X	TUBE BUNDLE 3,7	2	X	STAND	0
X	LIST OF PARTS TUBE BUNDLE 2,6,10	1	X	LIST OF PARTS RIGHT CHANEL 4,5,8,9	1
X	TUBE BUNDLE 2,6,10	1	X	RIGHT CHANEL 4,5,8,9	1
X	LIST OF PARTS TUBE BUNDLE 4,8	1	X	LIST OF PARTS RIGHT CHANEL 3,6,7,10	1
X	TUBE BUNDLE 4,8	1	X	RIGHT CHANEL 3,6,7,10	1
X	LIST OF PARTS TUBE BUNDLE 1,5,9	1	X	LIST OF PARTS RIGHT CHANEL 2	1
X	TUBE BUNDLE 1,5,9	1	X	RIGHT CHANEL 2	1
X	MEASUREMENT PLAN	1	X	LIST OF PARTS RIGHT CHANEL 1	1
X	SKETCH OF NDE	1	X	RIGHT CHANEL 1	1
X	WELDING KEY FORM	0	X	LIST OF PARTS LEFT CHANEL 2,4,6,8,10	1
X	STRENGTH CALCULATION	0	X	LEFT CHANEL 2,4,6,8,10	1
X	LIST OF PARTS–ND	0	X	LIST OF PARTS LEFT CHANEL 1,3,5,7,9	1
X	LIST OF PARTS	1	X	LEFT CHANEL 1,3,5,7,9	1
VÝKRES Č. DRWG. No.	NÁZEV NAME	Č.REVIZE N.OF REV.	VÝKRES Č. DRWG. No.	NÁZEV NAME	Č.REVIZE N.OF REV.

NEODDĚLITELNÉ ČÁSTI – UNSEPARABLE PARTS

TOLERANCE:

ASME Sec.VIII Div.1
TEMA R
EN ISO 13920–BF
EN ISO 2768–cL(mK)

SA SD

SURFACE TREATMENT – POVRCHOVÁ ÚPRAVA

DESCRIPTION URČENÍ	SURFACE PREP. PŘÍPR. POVRCHU	PRIMER COAT ZÁKLADNÍ NÁTĚR	INTERMEDIATE COAT MEZINÁTĚR	TOP COAT VRCHNÍ NÁTĚR	TOTAL D.F.T. CELK. TLOŠŤKA	FINAL COLOR KON. ODSTIN
EXTERNAL SURFACES – SUPPORT VNĚJŠÍ POVRCH – PODSTAVCE S.S. NONINSULATION SURFACE–NEIZOLOVANÁ PLOCHA	Sa 2.5 ISO 8501-1	HEMPADUR FAST DRY 15560 12170 (GREY) 1 x 100 μ m	HEMPADUR MASTIC 45880 12420 (GREY MED) 1 x 100 μ m	HEMPATHANE TOPCOAT 55210 RAL 7035 (GREY) 1 x 50 μ m	250 μ m	RAL 7035 (GREY)
EXTERNAL SURFACES – SHELL,SHANELS,SUPPORT VNĚJŠÍ POVRCH – PLÁŠŤ,KOMORY,PODSTAVCE S.S. NONINSULATION SURFACE–NEIZOLOVANÁ PLOCHA	PICKLED AND PASSIVATED	-	-	-	-	-

* CONTINUATION – POKRAČOVÁNÍ *

VÝROBA A ZKOUŠENÍ	PŘÍDAVNÝ SVAŘOVACÍ MATERIÁL		VIZ WKF / SEE WKF		WELDING RODS , ELECTRODES , FILLER METALS	FABRICATION AND EXAMINATION
	SOUČINITEL HODNOTY SVAROVÝCH SPOJŮ	PODÉLNÉ	0,85	0,85	WELD JOINT EFFICIENCY LONG.	
		PŘÍČNÉ	0,85	0,85	CIRCUMF.	
	KLASIFIKAČNÍ STUPEŇ SVARŮ	PODÉLNÉ	EN 25817 ST.2	EN 25817 ST.2	ACCEPTANCE CRITERIA OF WELDS LONG.	
		PŘÍČNÉ	EN 25817 ST.2	EN 25817 ST.2	CIRCUMF.	
	KVALIFIKACE SVAŘEČŮ		X		WELDER'S QUALIFICATION	
	SVAŘOVACÍ PŘEDPISY		X		WELDING CODES	
	KONTROLA SVARŮ % PROZÁŘENÍM	PODÉLNÉ ŠVY	100%	100%	RADIOGRAPHIC % EXAMINATION LONG. SEAMS	
		PŘÍČNÉ ŠVY	100%	100%	CIRCUMF. SEAMS	
	NÁČRT NEDESTRUKTIVNÍ DEF. KONTROLY ČÍSLO		X		SKETCH OF NDE No.	
	NÁČRT PRO MĚŘENÍ ČÍSLO		X		SKETCH OF MEASUREMENT No.	
	SOUPIS ATEST. MATERIÁLU ČÍSLO				LIST OF CERTIFIED MATERIALS No.	
	TEPELNÉ ZPRACOVÁNÍ		NO		HEAT TREATMENT	
	INSPEKČNÍ PLÁN ČÍSLO		X		INSPECTION PLAN No.	
	KONTR. DESKA SVAROVÉHO SPOJE		NO		WELD TEST SPECIMEN	
	VIZUÁLNÍ KONTROLA SVARŮ		QW 144		VISUAL CONTROL OF WELDS	
	NÁTĚROVÁ SPECIFIKACE / SYSTÉM		VIZ. TABULKA / SEE TABLE		PAINTING SPECIFICATION / SYSTEM	
ZÁKAZKOVÉ ÚDAJE	ZÁKAZNÍK		X		CUSTOMER	ORDER DATA
	MÍSTO URČENÍ JEDNOTKY		X		PLANT LOCATION OF UNIT	
	ZÁKAZKOVÉ ČÍSLO		X		MFGR'S JOB No.	
	ČÍSLO PROJEKČNÍHO VÝKRESU (NÁČRTU) A ÚDAJ. LISTU		X		PROJECT DRAWING (SKETCH) No. AND DATASHEET No.	
	OZNAČENÍ APARÁTU		X		ITEM No. / OBJECT No.	
	VÝROBNÍ ČÍSLO		X		MFGR'S SERIAL No.	
	ROK VÝROBY		X		YEAR BUILT	
MONT. ÚDAJE	HMOTNOST PRÁZDNÉHO APARÁTU	kg	X		EMPTY WEIGHT kg	ASSEMBLY DATA
	HMOTNOST VYJÍMATELNÝCH ČÁSTÍ	kg	–		REMOVABLES kg	
	HMOTNOST APARÁTU S VODOU	kg	X		WEIGHT WITH WATER kg	
	ISOLOVANÝ POVRCH	m^2	–		INSULATION SURFACE m^2	
	TLOUŠŤKA ISOLACE / TYP	mm	–		THICKNESS INSULATION / TYPE mm	
	TLOUŠŤKA VYZDÍVKY PROTI OHNI	mm	–		FIREPROOFING THICKNESS mm	

PŘÍJMKA			ACCEPTANCE BY
TECHNOLOG TEPELNÉHO ZPRACOVÁNÍ	DATE:	SIGN. :	HEAT TREATMENT ENGINEER
SVAŘOVACÍ TECHNOLOG	DATE:	SIGN. :	WELDING ENGINEER
TECHNOLOGICKÁ KONTROLA VÝKRESŮ	DATE:	SIGN. :	DESIGN TECHNOLOGY CHECK

TECHNICKÉ ÚDAJE - TECHNICAL SPECIFICATION

	TLAKOVÝ PROSTOR	SHELL SIDE PLÁŠŤOVÁ STRANA	TUBE SIDE TRUBKOVÁ STRANA	PRESSURE SPACE	
KONSTRUKČNÍ ÚDAJE	PRACOVNÍ TLAK (g) MPa g	X	X	OPERATING PRESSURE (G) MPa g	DESIGN DATA
	MAX. VÝPOČTOVÝ TLAK (g) MPa g	X	X	MAX. DESIGN PRESSURE (G) MPa g	
	PRACOVNÍ TEPLOTA (VSTUP/VÝSTUP) °C	X	X	OPERATING TEMPERATURE (IN/OUT) °C	
	VÝPOČTOVÁ TEPLOTA °C	X	X	DESIGN TEMPERATURE °C	
	MIN. NÁVRHOVÁ TEPLOTA KOVU °C	⚠ −28	⚠ −28	MDMT °C	
	HYDRAULICKÝ HORIZ. POLOHA MPa g	X	X	HYDROSTATIC HORIZONTAL MPa g	
	ZKOUŠEBNÍ PŘETLAK (G) VERT. POLOHA MPa g	–	–	TEST PRESSURE (G) VERTICAL MPa g	
	ZKOUŠEBNÍ PŘETLAK PNEUMATICKÝ LIMCO (G) MPa g	0.6	0.6	PNEUMATIC TEST PRESSURE OF COLLARS MPa g	
	MIN. TEPLOTA STĚNY PŘI TLAK. ZKOUŠCE °C	5	5	MIN. PRESSURE TEST METAL TEMP. °C	
	NÁZEV PRACOVNÍ LÁTKY	X	X	FLUID NAME	
	PŘÍDAVEK NA KOROZI mm	0	0	CORROSION ALLOWANCE mm	
	OBJEM TLAKOVÉHO PROSTORU m^3	10x0.49	10x0.145	CAPACITY m^3	
	PŘEDPISY	NV č.26/2003 / ČSN 690010 ASME CODE Sec.VIII Div.1 Ed.2004, 2005 Ad.; TEMA R		CODES	
	KATEGORIE NÁDOBY DLE ČSN 690010 / NV č.26/2003	1/III/ MODUL H	1/IV/ MODUL H1	CATEGORY OF VESSEL ČSN 690010 / NV č.26/2003	
	TECHNICKÉ SPECIFIKACE			ENGINEERING SPECIFICATIONS	
	ČÍSLO PEVNOSTNÍHO VÝPOČTU	X		STRENGTH CALCULATION No.	
	TYP TEPELNÉHO VÝMĚNÍKU DLE TEMA	BEM–HORZ		TEMA TYPE OF HEAT EXCHANGER	
	POČET PLÁŠŤŮ (VÝMĚNÍKŮ) NA JEDNOTKU	10		No. OF SHELLS PER UNIT	
	TEPLOSMĚNÁ PLOCHA NA PLÁŠŤ (1 VÝMĚNÍK) m^2	⚠ 24.6		EFFECTIVE SURFACE PER SHELL m^2	
	POČET CHODŮ NA PLÁŠŤ (1 VÝMĚNÍK)	1	1	No. OF PASSES PER SHELL	
	PŘÍČNÉ PŘEPÁŽKY – POČET/TYP	27/HORIZONTAL	–	BAFFLES – CROSS – No./TYPE	
	PODÉLNÉ PŘEPÁŽKY – POČET/TYP TĚSNĚNÍ	–	–	BAFFLES – LONG. – No./SEAL TYPE	
	TRUBKY – POČET/TYP	44 / SEAMLESS		TUBE – No./TYPE	
	ROZMĚR TRUBEK	⚠ TR ø25.4 x 2.1		TUBE SIZE	
	DÉLKA TRUBEK MEZI TRUBKOVNICEMI	7000		TUBES LENGTH BETWEEN TUBE SHEET	
	ROZMÍSTĚNÍ TRUBEK/ROZTEČ	⚠ ◇ 45° / 32		TUBE PATTERN/PITCH	
	SPOJENÍ TRUBEK S TRUBKOVNICÍ	EXPANSION (2 GROOVED)		TUBE – TUBESHEET JOINT	
	KOMPENSÁTOR TYP /DEFORMACE/CHARAKTERISTIKA			EXPANS. JOINT TYPE/MOVEMENT/RATE	
MATERIÁLOVÉ ÚDAJE	PLÁŠŤ	SA312 Tp316		SHELL	MAT. SPECIFICATION
	DNA / VÍKA	SA240Tp316		HEADS – COVERS	
	PŘÍRUBY / PŘÍRUBY HRDEL	SA182F316		FLANGES/NOZZLE FLANGES	
	TRUBKY / HRDLA	SA312 Tp316		TUBES / PIPES	
	ŠROUBY / MATICE	SA 193 Gr.B8 / SA 194 Gr.8		BOLTINGS / NUTS – EXTERNAL	
	TĚSNĚNÍ PLOV. HLAVY/HLAVNÍCH PŘÍRUB	POMER graf 3 PREMIUM		GASKETS OF FLOATING HEAD/MAIN FLANGES	
	PODSTAVCE – PATKY	SA240Tp304		SUPPORTS	
	RÁM	S355 J2G3		STAND	
	TRUBKOVNICE	SA182F316		TUBE SHEETS	
	TEPLOSMĚNNÉ TRUBKY	SA213 Tp316		TUBES – APPARAT	
	VNITŘNÍ PŘEPÁŽKY	SA240Tp316		BAFFLES	

* CONTINUATION – POKRAČUJE *

NOTES:

1) HRANY SVARŮ OPRACOVAT
   BREAK ALL WELDS EDGES ,
2) OTVORY PRO ŠROUBY V PŘÍRUBÁCH UMÍSTIT MIMO HLAVNÍ OSY.
   KÓTY HRDEL JSOU VZTAŽENY K TĚSNÍCÍ PLOŠE
   FLANGE BOLT HOLES TO STRADDLE VESSEL CENTERLINES.
   NOZZLE PROJECTIONS ARE MEASURED
   FROM CENTERLINE OF VESSEL TO CONTACT FACE OF FLANGE
3) HRDLA TVAROVAT PODLE VNITŘNÍHO PRŮMĚRU PLÁŠŤĚ NEBO DNA
   A VNITŘNÍ HRANY ZAOBLIT R~3
   ENDS OF NOZZLE TUBES SHALL BE SHAPED ACCORDING TO INTERNAL DIAMETER
   OF SHELL OR HEAD INTERNAL EDGE TO BE CHAMFERED R~3
4) DETAILY SVARŮ viz. SVAŘOVACÍ PLÁN č.: X
   WELDING DETAIL see WELDING KEY FORM No.: X

N5	2	2"	150#	ASME B 16.5	RFS	350	–	ODVZDUŠNĚNÍ	WITH BF
N4	10	6"	150#	ASME B 16.5	RFS	350	–	VÝSTUP RICH MEA	–
N3	10	6"	150#	ASME B 16.5	RFS	350	–	VSTUP RICH MEA	–
N2	10	6"	150#	ASME B 16.5	RFS	350	–	VÝSTUP LEAN MEA	–
N1	10	6"	150#	ASME B 16.5	RFS	350	–	VSTUP LEAN MEA	–
MARK Nr.	Nr. REQ'D	SIZE	RATING	STANDARD/TYPE	FACING	L'–PROJECTION OL. TO F. FACE	ELEVATION TO DAT. TL.	SERVICE	REMARKS
OZNAČENÍ	POČET KS	DN	PN	NORMA/TYP	TĚS.PLOCH	L'–VZDÁLENOST OSY K TĚS. PLOŠE	VZDÁLENOST OD DAT. TL.	URČENÍ	POZNÁMKA

NOZZLE DATA TABULKA HRDEL

boiler & pressure vessel design