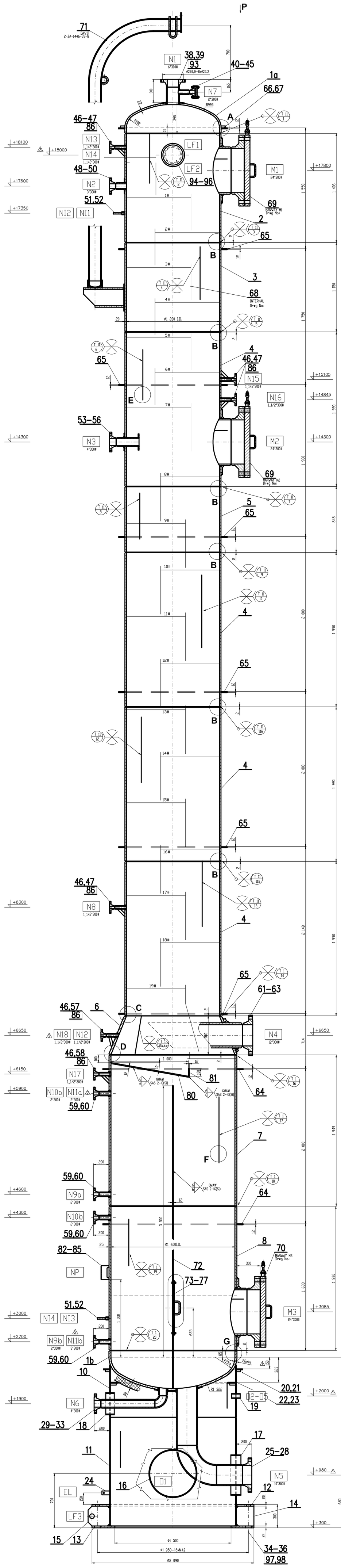

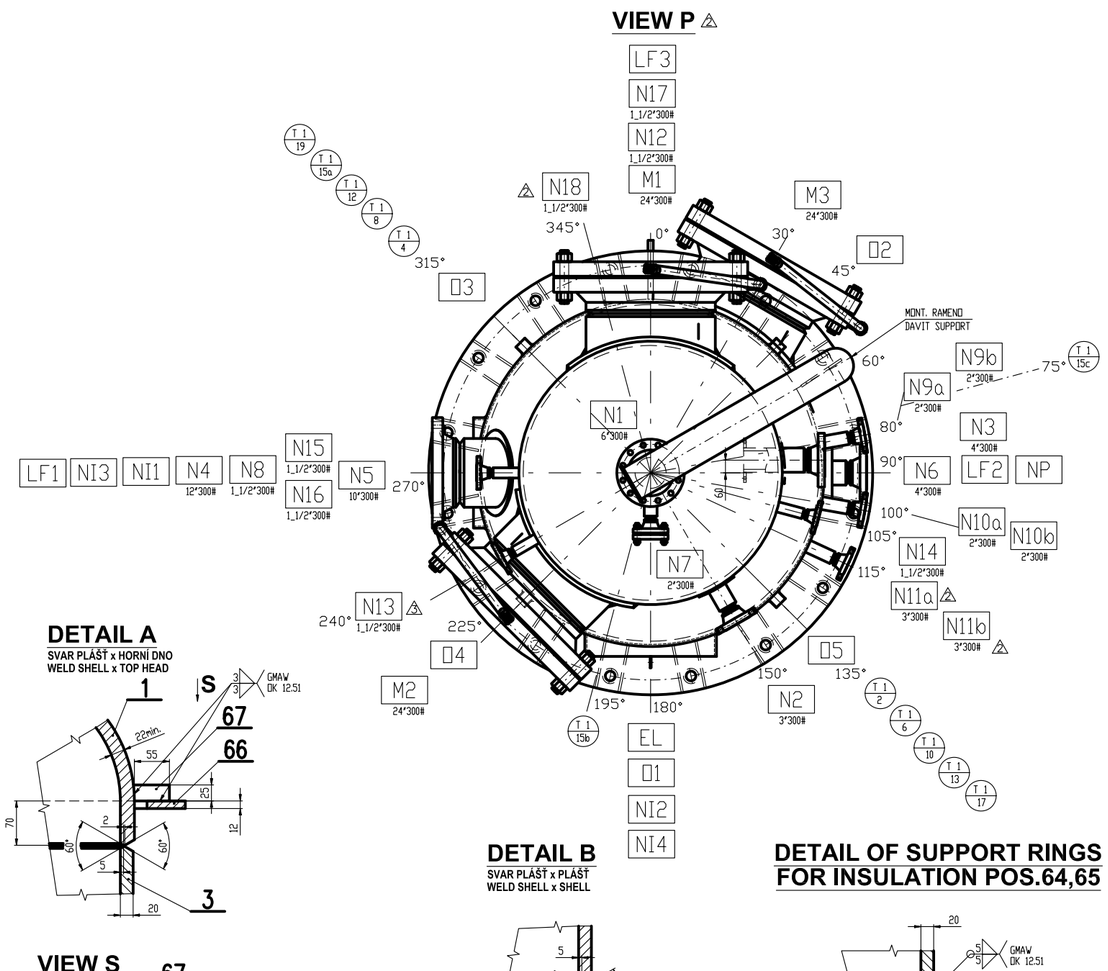

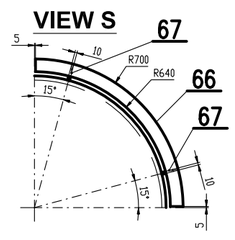

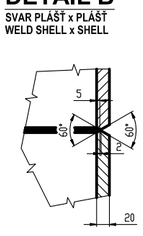

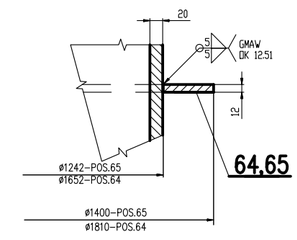

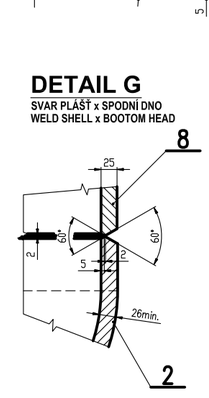

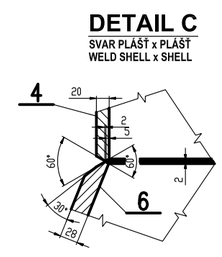

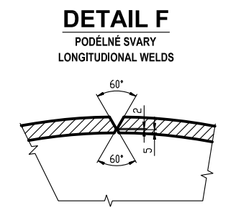

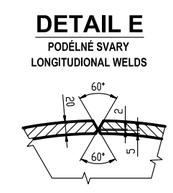

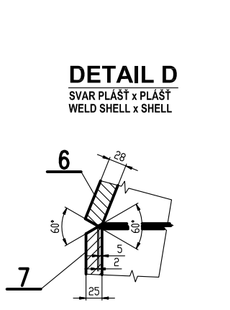

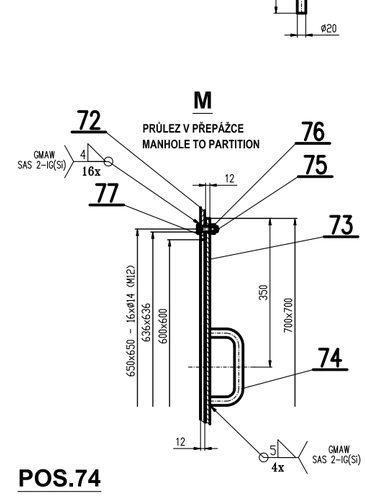

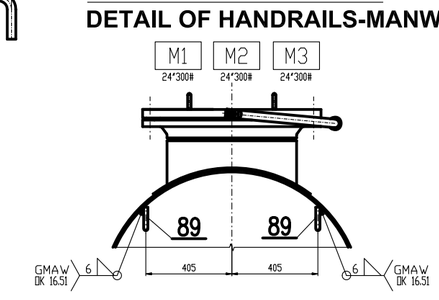

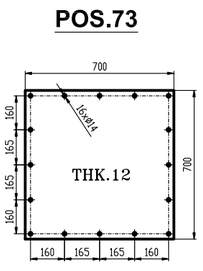

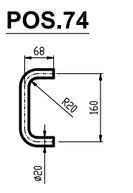

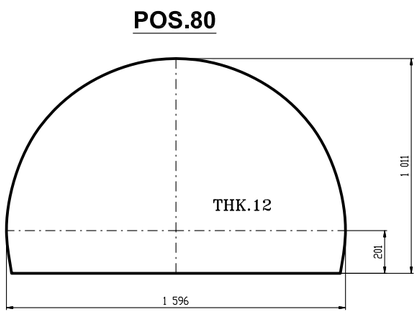

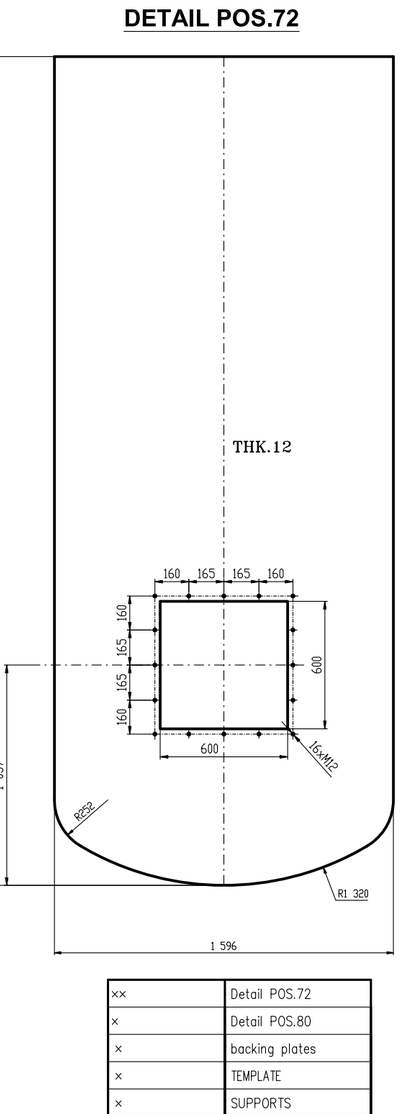

××	Detail POS.72
×	Detail POS.80
×	backing plates
×	TEMPLATE
×	SUPPORTS
×	DAVIT
×	NAME PLATE
×	MANWAY M3
×	MANWAY M1,M2
×	INTERNALS
×	DETAILS 2
×	DETAILS 1
×	MEASUREMENT PLAN
×	SKETCH OF NDE
×	WELDING KEY FORM
×	STRENGTH CALCULATION
×	LIST OF PARTS
VÝKRES Č. DRWG. No.	NÁZEV NAME

NEODDĚLITELNÉ ČÁSTI
UNSEPARABLE PARTS

TLAKOVÁ ZKOUŠKA U VÝROBCE		
HYDROSTATIC TEST AT MANUFACTURER		
NAPOUŠTĚNÍ	FILLING	N9
ODVZDUŠNĚNÍ	VENTING	N7,N10
VYPOUŠTĚNÍ	DRAIN	N2,N5

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. TLOUŠŤKA	FINAL COLOR KON. ODSTIN
EXTERNAL SURFACES - SHELL VNĚJŠÍ POVRCH - PLÁŠŤ NONEL INSULATION SURFACE-IZOLOVANÁ PLOCHA	PICKLED AND PASSIVATED	-	-	-	-	-
EXTERNAL SURFACES - SHELL VNĚJŠÍ POVRCH - PLÁŠŤ C.S. INSULATION SURFACE-IZOLOVANÁ PLOCHA	Sa 2.5 ISO 8501-1	INTERTHERM 228 GREY 1 x 90 µm	-	INTERTHERM 228 RED 1 x 90 µm	180 µm	RED
REPAIR OPRAVY		INTERTHERM 228 GREY 1 x 90 µm	-	INTERTHERM 228 RED 1 x 90 µm		RED
EXTERNAL SURFACES - SUPPORT VNĚJŠÍ POVRCH - PODSTAVEC C.S. NONINSULATION SURFACE-NEIZOLOVANÁ PLOCHA	Sa 2.5 ISO 8501-1	INTERCURE 200 GREY 1 x 100 µm	INTERGARD 475HS MIO 1 x 100 µm	INTERTHANE 990 RAL 7035 (GREY) 1 x 50 µm	250 µm	RAL 7035 (GREY)
REPAIR OPRAVY		-	INTERSEAL 670 HS GREY 1 x 100 µm	INTERSEAL 670 HS GREY 1 x 100 µm		GREY

NI1-4	4								LEVELLING	
EL	1								EARTHING LUG	–
LF1,2,3	1+1+1								LIFTING POINTS	
M3	1	24"	300#	ASME B 16.5	RF	300	+3085	300°	MANWAY	
M2	1	24"	300#	ASME B 16.5	RF	300	+14300	225°	MANWAY	
M1	1	24"	300#	ASME B 16.5	RF	300	+17800	0°	MANWAY	
N18	1	1_1/2"	300#	ASME B 16.5	RF	200	+6650	345°	PRESSURE TRANSMITTER	–
N17	1	1_1/2"	300#	ASME B 16.5	RF	200	+6150	0°	TEMP. INDICATOR	–
N16	1	1_1/2"	300#	ASME B 16.5	RF	200	+14845	270°	PRESSURE INDICATOR	–
N15	1	1_1/2"	300#	ASME B 16.5	RF	200	+15105	270°	TEMP. INDICATOR	–
N14	1	1_1/2"	300#	ASME B 16.5	RF	200	+18050	105°	PRESSURE INDICATOR	–
N13	1	1_1/2"	300#	ASME B 16.5	RF	200	+18050	90°	PRESSURE TRANSMITTER	–
N12	1	1_1/2"	300#	ASME B 16.5	RF	200	+6650	0°	PRESSURE INDICATOR	–
N11a,b	2	3"	300#	ASME B 16.5	RF	200	-5900;+2700	115°	LEVEL TRANSMITTER	–
N10a,b	2	2"	300#	ASME B 16.5	RF	200	-5900;+4300	100°	LEVEL GAUGE	–
N9a,b	2	2"	300#	ASME B 16.5	RF	200	-4600;+2700	80°	LEVEL GAUGE	–
N8	1	1_1/2"	300#	ASME B 16.5	RF	200	+8300	270°	TEMP. TRANSMITTER	–
N7	1	2"	300#	ASME B 16.5	RF	200	+18810	180°	VENT	–
N6	1	4"	300#	ASME B 16.5	RF	200	+1900	90°	LPG OUTLET	–
N5	1	10"	300#	ASME B 16.5	RF	200	+700	270°	REBOILER INLET	–
N4	1	12"	300#	ASME B 16.5	RF	300	+6650	270°	REBOILER OUTLET	–
N3	1	4"	300#	ASME B 16.5	RF	200	+14300	90°	LPG INLET	–
N2	1	3"	300#	ASME B 16.5	RF	200	+17600	150°	REFLUX INLET	–
N1	1	6"	300#	ASME B 16.5	RF	300	+18975	TOP HEAD	OVHD VAPOURS OUTLET	–
MARK Nr.	Nr. REQ'D	SIZE	RATING	STANDARD/TYPE	FACING	LENGHT	ELEVATION TO DAT. T.L.	NOZZLE ORIENTATION	SERVICE	REMARKS
OZNAČENÍ	POČET KS	DN	PN	NORMA/TYP	TĚS.PLO.	VYLOŽENÍ	VZDÁLENOST OD DAT. T.L.	ORIENTACE HRDEL	URČENÍ	POZNÁMKA

NOZZLE DATA TABULKA HRDEL

TECHNICKÉ ÚDAJE - TECHNICAL SPECIFICATION

	TLAKOVÝ PROSTOR			PRESSURE SPACE		
KONSTRUKČNÍ ÚDAJE	MAX. PRACOVNÍ TLAK (g)		kg/cm²	x	MAX. OPERATING PRESSURE (G)	kg/cm²
	MAX. VÝPOČTOVÝ TLAK (g)		kg/cm²	x	MAX. DESIGN PRESSURE (G)	kg/cm²
	PRACOVNÍ TEPLOTA		°C	x	OPERATING TEMPERATURE	°C
	VÝPOČTOVÁ TEPLOTA		°C	x	DESIGN TEMPERATURE	°C
	MIN. NÁVRHOVÁ TEPLOTA KOVU		°C	-8	MDMT	°C
	HYDRAULICKÝ ZKUŠEBNÍ PŘETLAK (G)	HORIZ. POLOHA	kg/cm²	x	HYDROSTATIC TEST PRESSURE (G) HORIZONTAL	kg/cm²
		VERT. POLOHA	kg/cm²	x	VERTICAL	kg/cm²
	ZKUŠEBNÍ PŘETLAK PNEUMATICKÝ LÍMCŮ (G)		kg/cm²	0.6	PNEUMATIC TEST PRESSURE OF COLLARS	kg/cm²
	MIN. TEPLOTA STĚNY PŘI TLAK. ZKOUŠCE		°C	5	MIN. PRESSURE TEST METAL TEMP.	°C
	NÁZEV PRACOVNÍ LÁTKY			x	FLUID NAME	
	PŘÍDAVEK NA KOROZI		mm	3	CORROSION ALLOWANCE	mm
	OBJEM TLAKOVÉHO PROSTORU		litr (m³)	18730(18.73)	CAPACITY	litre (m³)
	PŘEDPISY			ASME CODE Sec.VIII Div.1 Ed.x Ad.	CODES	
	TECHNICKÉ SPECIFIKACE			–	ENGINEERING SPECIFICATIONS	
	ČÍSLO PEVNOSTNÍHO VÝPOČTU			4-MH 0618-V	STRENGTH CALCULATION No.	
MATERIÁLOVÉ ÚDAJE	PLÁŠŤ			SA 516 Gr.70	SHELL	
	DNA / VÍKA			SA 516 Gr.70	HEADS – COVERS	
	PŘÍRUBY			SA 105	FLANGES	
	TRUBKY / HRDLA			SA 106 Gr.B	TUBES / PIPES	
	ŠROUBY / MATICE			SA 193 GR.B7 / SA 194 Gr.2H	BOLTINGS / NUTS – EXTERNAL	
	TĚSNĚNÍ			SPIRAL WOUND GASKET / POWERgraf 3 PREMIUM	GASKETS	
	PODSTAVCE – PATKY			SA 516 Gr.70	SUPPORTS	
	VESTAVBY			SA 240 TP 410S	INTERNALS	
VÝROBA A ZKOUŠENÍ	PŘÍDAVNÝ SVAŘOVACÍ MATERIÁL			acc. to WKF	WELDING RODS, ELECTRODES, FILLER METALS	
	SOUČINITEL HODNOTY SVAROVÝCH SPOJŮ	PODÉLNÉ		1	WELD JOINT EFFICIENCY	LONG.
		PŘÍČNÉ		1		CIRCUMF.
	KLASIFIKAČNÍ STUPEŇ SVARŮ	PODÉLNÉ		UW 51	ACCEPTANCE CRITERIA OF WELDS	LONG.
		PŘÍČNÉ		UW 51		CIRCUMF.
	SPECIFIKACE SVAŘOVACÍCH POSTUPŮ			ASME Sec.IX	WELDING PROCEDURE SPECIFICATION	
	KVALIFIKACE SVAŘEČŮ			ASME Sec.IX	WELDER'S QUALIFICATION	
	SVAŘOVACÍ PŘEDPISY			WKF-1446-33	WELDING CODES	
	KONTROLA SVARŮ PROZÁŘENÍM %	PODÉLNÉ ŠVY		FULL	RADIOGRAPHIC EXAMINATION %	LONG. SEAMS
		PŘÍČNÉ ŠVY		FULL		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	
ZAKÁZKOVÉ ÚDAJE	ZÁKAZNÍK			x	CUSTOMER	
	MÍSTO URČENÍ JEDNOTKY			x	PLANT LOCATION OF UNIT	
	ZAKÁZKOVÉ 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
	HMOTNOST VYJÍMATELNÝCH ČÁSTÍ		kg	–	REMOVABLES	kg
	HMOTNOST APARÁTU S VODOU		kg	x	WEIGHT WITH WATER	kg
	IZOLOVANÝ POVRCH		m²	76.5	INSULATION SURFACE	m²
	TLOUŠŤKA IZOLACE / TYP		mm	80	THICKNESS INSULATION / TYPE	mm

DESIGN DATA / MAT. SPECIFICATION / FABRICATION AND EXAMINATION / ORDER DATA / ASSEMBLY DATA

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

POZNÁMKY:
NOTES:

1) HRANY SVARŮ OPRACOVAT 25/25
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 PLÁŠTĚ 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

boiler & pressure vessel design