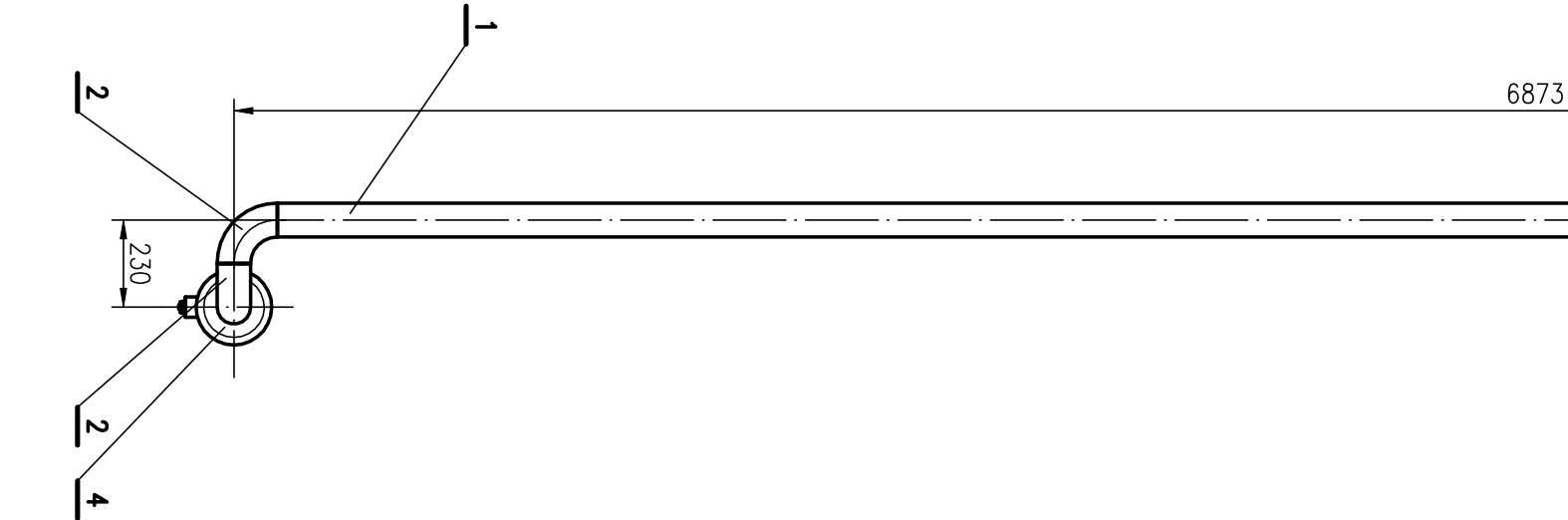
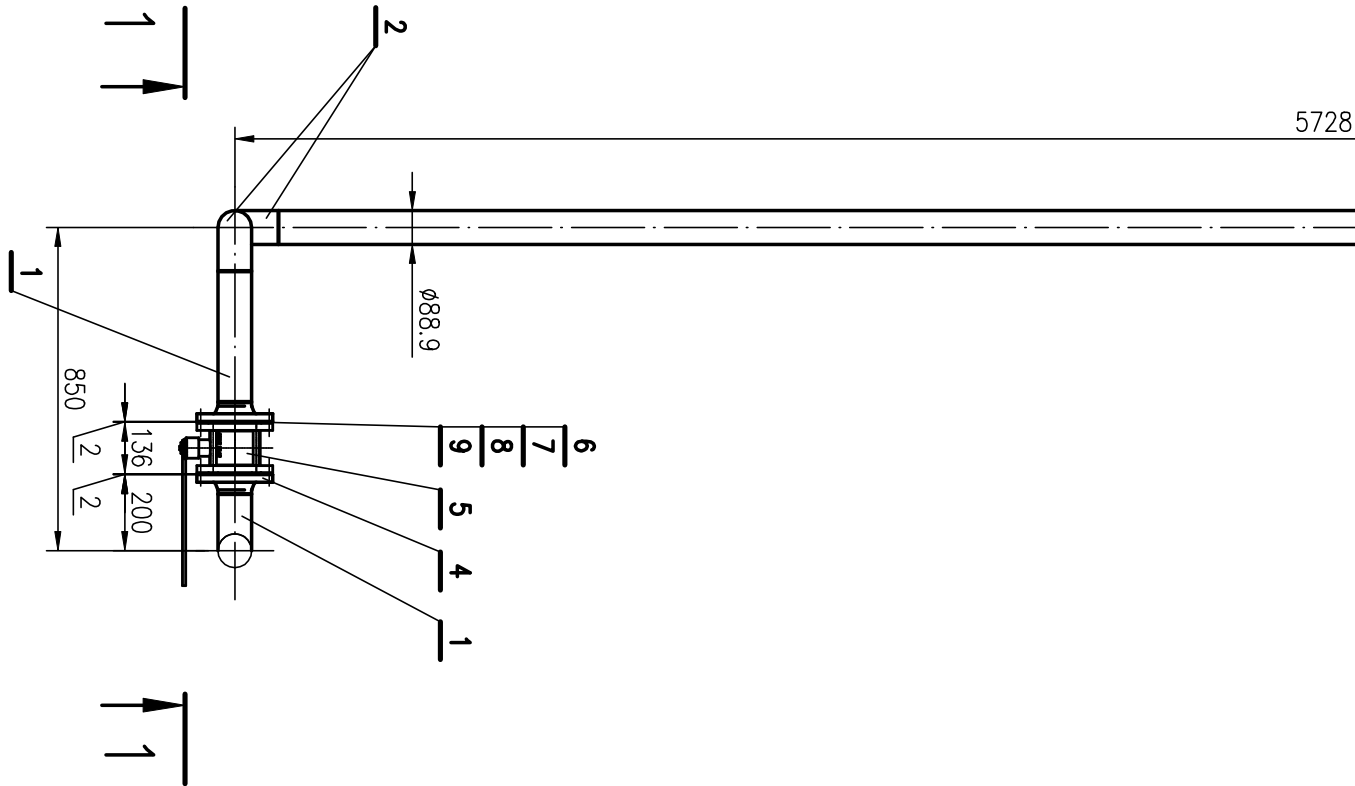
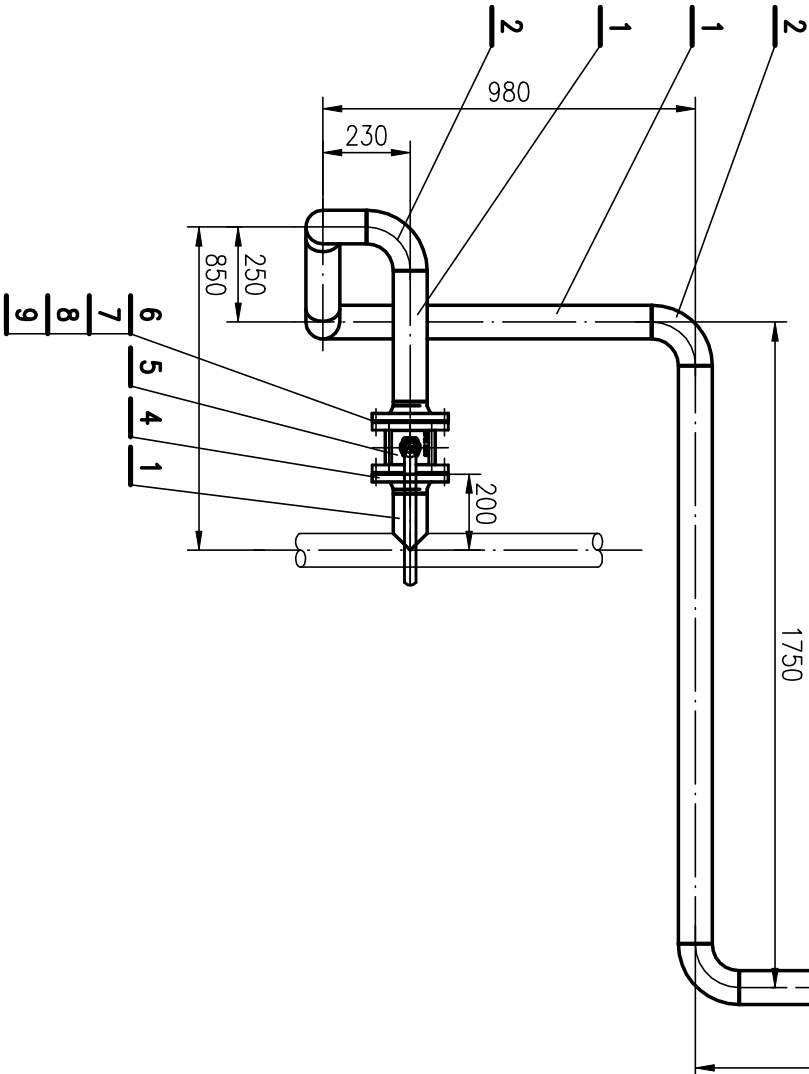
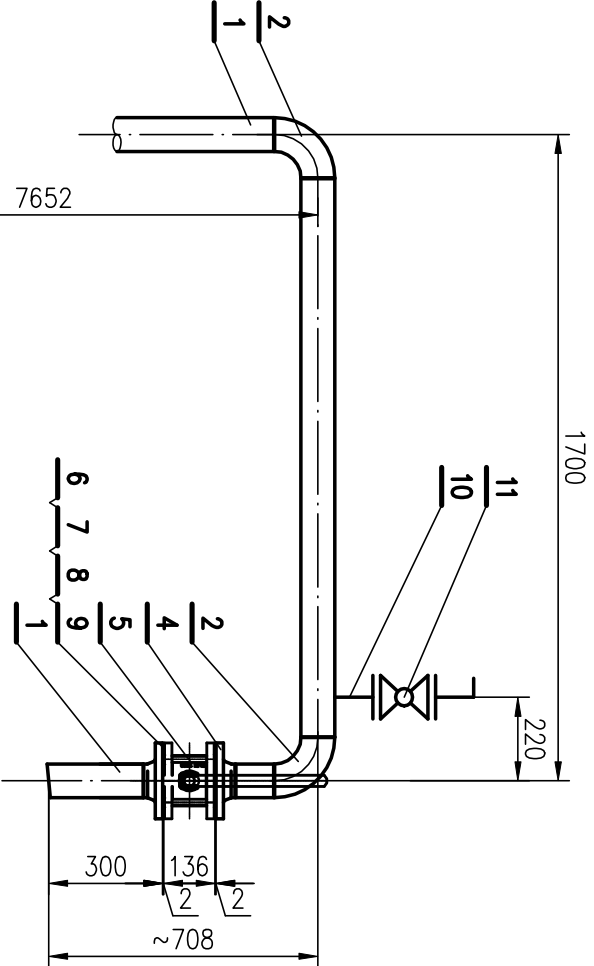


1-1



Spójny										1,91
11	Kurek kulowy gwintowany art. 1201, Rozmiar G1/2 PN16, 120°C			EFAR	1	wg kat.	–	–	–	
10	Napeł do spawania, rozmiar G1/2, ścianka rury do spawania: 21,3, L=80mm			–	1	P235GH	–	0,11		
9	Podkładka okrągła zgrubna M16–ocynk.			PN–78/M–82005	32	–	–	0,01	0,32	
8	Nakrętka sześciokątna M16–B–5–ocynk.			PN–EN ISO 4032	32	–	–	0,04	1,3	
7	Śruba M16x70–5,6–ocynk.			PN–EN ISO 4014	32	–	–	0,137	4,4	
6	Uszczelka płaska typ IBC, DN80 PN16 2mm			PN–EN 1514–1	2	GAMBIT AF–Oil	–	–	–	
5	Kurek kulowy kołnierzowy z pełnym przełotem DN22–G1–11, DN80 PN16			ANDREX	2	wg kat.	15,0	30,0		
4	Kołnierz sztykowy DN80/PN16/1hp–11–B dla rury 88,9x3,2			PN–EN ISO 1092–1	4	P245GH	4,0	16,0		
3	Kolano hamburskie SMLS 45st; 88,9,3x3,2; 3d; R=114			TASTA DIN 2605–1	2	P235GH	0,61	1,22		
2	Kolano hamburskie SMLS 90st; 88,9,3x3,2; 3d; R=114			TASTA DIN 2605–1	7	P235GH	1,22	8,54		
1	Rura SMLS TC1 88,9x3,2–20000			PN–EN 10216–2	1	P235GH	6,76	135,2		
Poz.	Wyszczególnienie			Nr rysunku lub normy	Ilość	Materiał	1 szt.	całość		
A2	Data	Nazwisko	Podpis	Podziółka 1:20	Ofen Oil Sp. z o.o. Oddział Trzebnia					
Projekt	01.26	Inż. M.Starmach		Materiał wg rys.	Projekt rozbudowy rurociągów technologicznych zbiornika Z29 Rurociąg 101					
Sprawdz.	01.26	Inż. M.Starmach		Masa 199,0 kg						
Wszelkie prawa autorskie oraz prawa pokrewne do niniejszej dokumentacji należą do ORLEN OIL Sp. z o.o.					025.PT.002–11					
					ALFA-TECH PROJEKT					