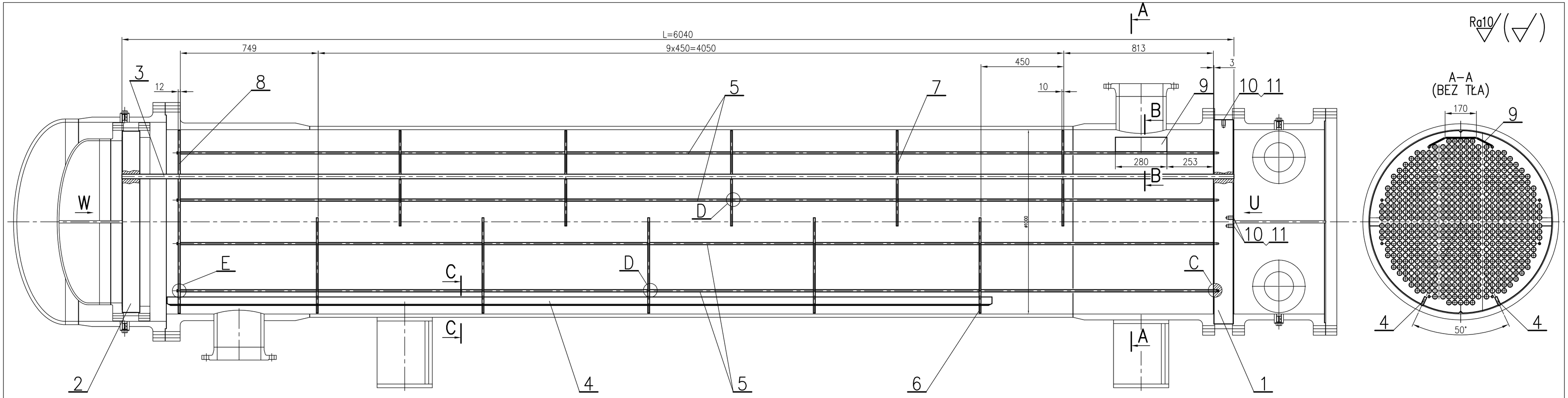
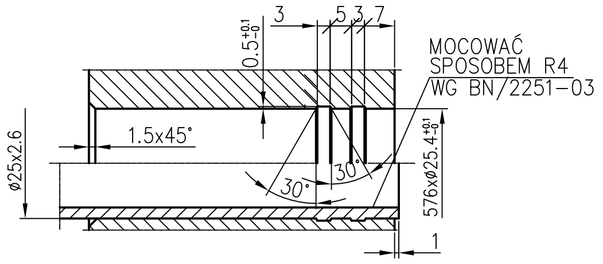
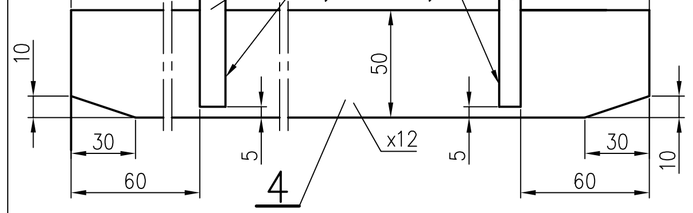


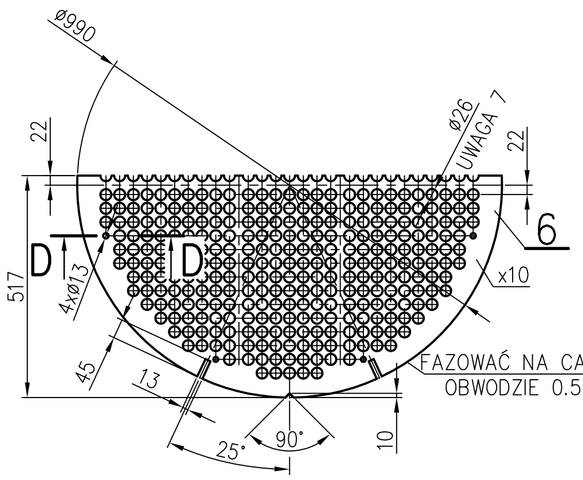
MOCOWANIE RUREK W ŚCIANACH SITOWYCH
1:1



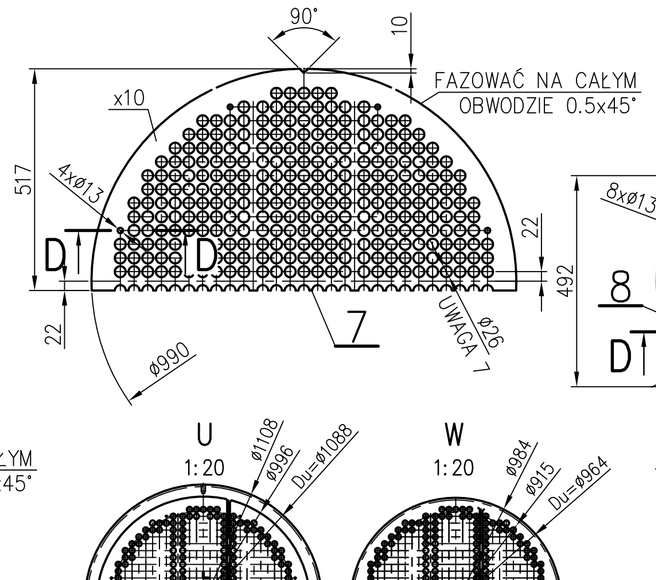
SPOSÓB SPAWANIA PŁOZY POZ.4
1:2



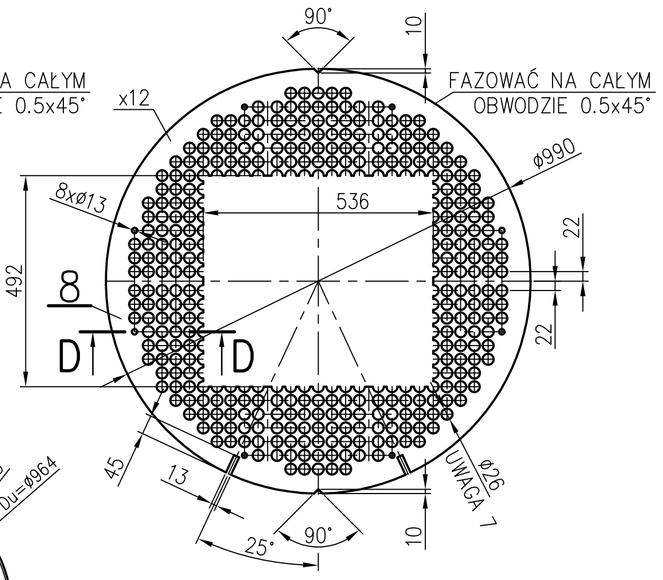
PRZEGRODA POZ.6
5 sztuk



PRZEGRODA POZ.7
5 sztuk



PRZEGRODA POZ.8
1 sztuka



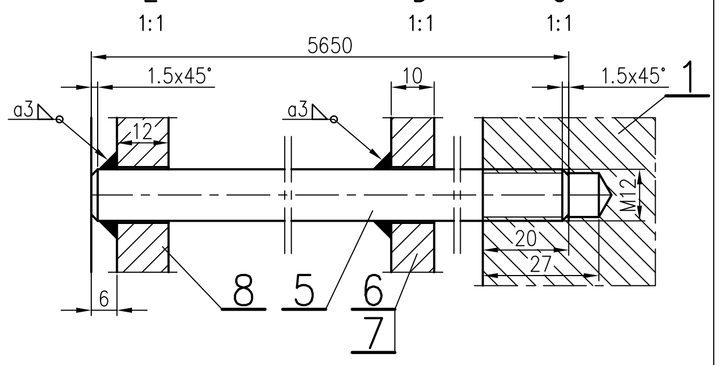
U
1:20

W
1:20

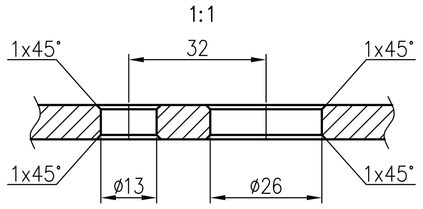
E
1:1

D
1:1

C
1:1

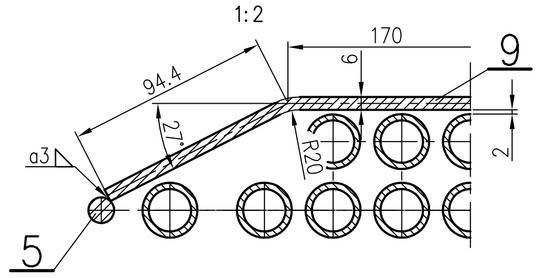


D-D
1:1

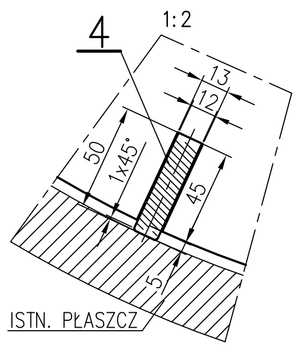


$\sum$=~6150kg

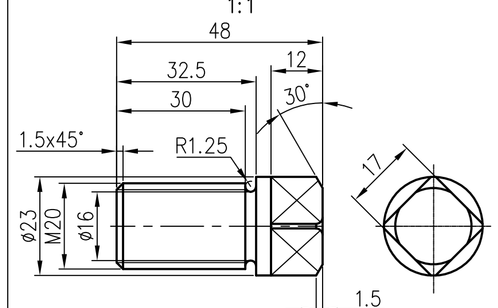
B-B
1:2



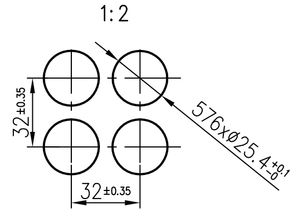
C-C
1:2



POZ.11
1:1



SPOSÓB ROZMIESZCZENIA
OTWORÓW W DNACH SITOWYCH
1:2



UWAGI:
1. DOKUMENTACJA MODERNIZACJI APARATU WYKONYWANA JEST W OPARCIU O RYSUNEK ZESTAWIENIOWY NR ARCH. 1–13386 I NR ARCH. 2–56757 I STANOWI INTEGRALNĄ CZĘŚĆ KSIĄŻKI REWIZJI PODGRZEWACZA Wm–1 O NUMERZE FABRYCZNYM 4289. TWORZĄ ONE CAŁOŚĆ I NALEŻY JE ROZPATRYWAĆ ŁĄCZNIE.
2. APARAT BĘDZIE WYKONANY, BADANY I ODBIERANY WG WARUNKÓW TECHNICZNYCH DOZORU TECHNCZNEGO WUDT–UC.
3. WSZYSTKIE WYROBY HUTNICZE (BLACHY, ODKUWKI, RURY, PRĘTY) I ELEMENTY UŻYTE DO BUDOWY APARATU I PRZENOSZĄCE OBCIĄŻENIA CIŚNIENIEM MUSZĄ POSIADAĆ ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1 WG PN–EN 10204:2005, A WYTWÓRCA MATERIAŁU MUSI POSIADAĆ SYSTEM ZAPEWNIENIA JAKOŚCI CERTYFIKOWANY PRZEZ KOMPETENTNĄ JEDNOSTKĘ USTANOWIONĄ WE WSPÓLNOCIE EUROPEJSKIEJ.
4. TECHNOLOGIA SPAWANIA WG ZATWIERDZONYCH PRZEZ UDT KART TECHNOLOGICZNYCH (OPERACYJNYCH) WYKONAWCY.
5. GRUBOŚĆ NIEOZNACZONYCH SPOIN PACHWINOWYCH:
   – DLA SPOIN JEDNOSTRONNYCH a=0.7 GRUBOŚCI CIEŃSZEGO Z ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW.
   – DLA SPOIN DWUSTRONNYCH a= 0.5 GRUBOŚCI CIEŃSZEGO Z ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW.
6. CHROPOWATOŚĆ POWIERZCHNI PRZYLG WINNA WYNOSIĆ Ra= 3.2÷6.3 um A MAKSYMALNA FALISTOŚĆ POWIERZCHNI PRZYLGI POWINNA BYĆ NIE WIĘKSZA NIŻ 0.05 mm.
7. ROZMIESZCZENIE OTWORÓW W PRZEGRODACH POZ. 6, 7, 8 WG ŚCIAN SITOWYCH.
8. PRZEPROWADZONA MODERNIZACJA KONSTRUKCJI NIE SPOWODUJE WZROSTU POZIOMU ZAGROŻENIA APARATU, I NIE PODLEGA POD DYREKTYWĘ PED 97/23/WE.
9. ELEMENTY ISTNIEJĄCE ZAZNACZONO NA RYSUNKU LINIĄ CIENKĄ I NIE WCHODZĄ ONE W ZAKRES DOSTAWY.
10. DO WYCIĄGANIA WKŁADU RUROWEGO Z PŁASZCZA I PODNOSZENIA ŚCIANY SITOWEJ WYDANO ŚRUBY Z UCHEM POZ.10. NALEŻY JE WKRĘCIĆ ODPOWIEDNIO W MIEJSCE KORKÓW POZ.16.
11. NA OBRZEŻU ŚCIANY SITOWEJ POZ. 1, WYBIĆ: NAZWĘ APARATU, TEMPERATURĘ OBLICZENIOWĄ, CIŚNIENIE OBLICZENIOWE, CIŚNIENIE PRÓBNE, FIRMĘ MODERNIZUJĄCĄ, NUMER FABRYCZNY I ROK PRODUKCJI.
12. BLACHY NA ŚCIANY SITOWE WKŁADU RUROWEGO POZ. 1, 2 NALEŻY BADAĆ ULTRADŹWIĘKOWO NA ROZWARSTWIENIE. PARAMETRY I TECHNIKA BADAŃ WG PN–EN 10160, KRYTERIA AKCEPTACJI WYROBU – KLASA JAKOŚCI S1E1.
13. WSZYSTKIE OSTRE KRAWĘDZIE STĘPIĆ.

CHARAKTERYSTYKA APARATU

PARAMETRY–JEDN.	OKREŚLENIE	PŁASZCZ	RURKI
CIŚNIENIE [bar (g)]	ROBOCZE (MAX)	5	6
	OBLICZENIOWE PS	16	16
	PRÓBNE PT	20	20
TEMPERATURA [°C]	ROBOCZA (MAX/MIN)	225/220	210/168
	OBLICZENIOWA TS	300	300
	CZYNN. PRÓBNEGO	10÷40	
OBRÓBKA CIEPLNA PO SPAWANIU		NIE	NIE
DODATEK NA KOROZJĘ, EROZJĘ [mm]		1	1
BADANIA RTG LUB UT (spoiny nieobwod./obwod./krzyż.)		–/–/–	–/–/–
WSPÓŁCZYNNIK WYTRZ. ZŁĄCZ SPAW. ZB		0.9	1
CZYNNIK ROBOCZY		OLEJ	FURFUROL
WŁAŚCIWOŚCI	TOKSYCZNY	NIE	TAK
	ZAPALNY	TAK	TAK
	WYBUCHOWY	NIE	TAK
GĘSTOŚĆ [kg/m³]		968	1090
IZOLACJA [mm]		–	–
POWIERZCHNIA WYM. CIEPŁA [m²]		259	
POJEMNOŚĆ [L]		3500	2000
CIĘŻAR WKŁADU RUROWEGO [kg]		~6150	
PRZEPISY PROJEKTOWE		WUDT–UC–2003 –	
ROK BUDOWY		2011	

Poz. Pos.	Treść – wymiar Item–dimension	Ilość Q–ty	Materiał Material	Nr normy mater. Material standart	Nr normy wym./rys Dimension standard	jedn. Ciężar [kg] Weight [kg]	łączny [kg]	Uwagi Notes
11	KOREK ZAŚLEPIAJĄCY M20x48	3	1.4541	PN–EN 10272	WG. RYS.	0.16	0.48	
10	ŚRUBA Z UCHEM A M20	3	C15E	EN–10084	DIN 580	0.7	2.1	
9	BLACHA ANTYEROZYJNA BLACHA 6x280x358.9	1	S235JR	PN–EN 10025–2	WG. RYS.	4.7	4.7	PN–EN–10029
8	PRZEGRODA III BLACHA 12xø990	1	S235JR	PN–EN–10025–2	WG. RYS.	31	31	PN–EN–10029
7	PRZEGRODA II BLACHA 10x990x517	5	S235JR	PN–EN–10025–2	WG. RYS.	18.5	92.5	PN–EN–10029
6	PRZEGRODA I BLACHA 10x990x517	5	S235JR	PN–EN–10025–2	WG. RYS.	18.5	92.5	PN–EN–10029
5	PRĘT ŚCIĄGAJĄCY ø12x5650	8	S235JR	PN–EN 10025–2	WG. RYS.	5.02	40.16	PN–EN–10060
4	PŁOZA BLACHA 12x50x4481	2	S235JR	PN–EN 10025–2	WG. RYS.	21.1	42.2	PN–EN–10029
3	RURKA TECHNOLOGICZNA ø25x2.6x6040	576	1.4541	PN–EN–10216–5	PN–EN–10216–5	8.67	4993.9	– –
2	ŚCIANA SITOWA PŁYWAJĄCA BLACHA ø984x96	1	1.4541	PN–EN–10028–7	10–DT22–2–06	277	277	– –
1	ŚCIANA SITOWA STAŁA BLACHA ø1108x110	1	1.4541	PN–EN–10028–7	10–DT22–2–05	570	570	– –

REW./REV.	DATA/DATE	OPIS REWIZJI/REVISION DESCRIPTION	SPRAWDZIŁ/ PREPARED BY	SPRAWDZIŁ/ CHECKED BY	PROJEKTOWAŁ/ DESIGNED BY
0	12.2010		MK	JW	JW

POLIMER KRAKÓW
FHU POLIMER
Grzegorz Grzesik
Ul. Ujastek 5b, 31–752 Kraków
tel/fax +48 012–644–04–01

OPRACOWAŁ/ PREPARED BY	M. Krawczyk	12.2010
SPRAWDZIŁ/ CHECKED BY	J.Witek	12.2010
PROJEKTOWAŁ/ DESIGNED BY	J.Witek	12.2010

WIMA
Przedsiębiorstwo Techniczno–Handlowe
KRAKÓW

TYTUŁ RYSUNKU/DWG TITLE:

PODGRZEWACZ Wm–1 – MODERNIZACJA WKŁAD RUROWY

PODZIAŁKA/SCALE:	FORMAT/SIZE:	PRZEZNACZENIE RYSUNKU/DWG FOR:	NR RYSUNKU/DWG NO.:	ARKUSZ/SHEET	ARKUSZY/SHEETS	REWIZJA/REVISION
1:10 1:1; 1:2; 1:20	A1	Dokumentacja koncesyjna/wykonawcza	10–DT22–1–04	1	1	0

Wszelkie prawa autorskie oraz prawa pokrewne do niniejszej dokumentacji należą do ORLEN OIL SP. Z O.O.