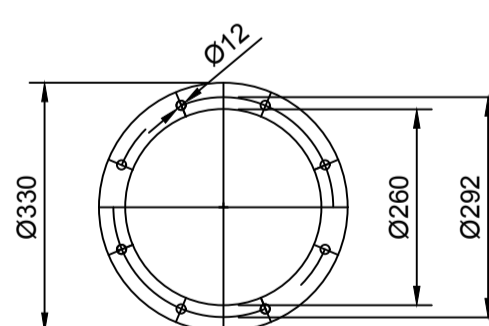


DRAWING USE / STATUS RYSUNKU:	
FOR INFORMATION / DLA INFORMACJI	<input type="checkbox"/>
BASIC DESIGN / RYSUNEK PODSTAWOWY	<input type="checkbox"/>
FOR APPROVAL / DO UZGODNIENIA	<input type="checkbox"/>
FOR MANUFACTURE / DO PRODUKCJI	<input type="checkbox"/>
DETAIL DESIGN / PROJEKT WYKONAWCZY	<input checked="" type="checkbox"/>
FINAL DESIGN / OSTATECZNY PROJEKT	<input type="checkbox"/>
AS BUILT / AS BUILT DOCUMENTATION - DOKUMENTACJA POWYKONAWCZA	<input type="checkbox"/>

Komponent / Part	Wymiar / Dimensions	Materiał / Material	Grubość / Thickness	Massa / Weight appr.
flap / kłapa	Ø250mm	Al	-	13 kg
container / Kontener	1000x1000x2200	1.0038	3 mm	350 kg (empty)

Flange / Kołnierz



Welding specification:

- Welding specification QS-TI 0100 / 3039.01-04 has to be observed!

Execution of Welding works

- Weld seam preparation accord. to DIN EN ISO 9692
- Weld seam assessment accord DIN 5817 Assessment class C

Weld seam testing

- Weld seam testing 100% VT
- One-side welded butt- and corner joints: leak test red/white
- Materials with material certificates accord. to DIN EN 10025 2.2

Bolted connections

- Plant component from material 1.0038:
- All bolt connections has to be execution in hot-dip galvanized (coating thickness 40 microns)!

- Plant component made of stainless steel 1.4404 / 1.4571:
- All bolt connections (including 2 slices) has to be made of stainless steel!
- The thread of the screw has to be max. Stand out 5mm above the nut.

Thermal Insulation

- Specification thermal insulation 086-32-D000-860-00-00 has to be observed!

Welding specification - specyfikacja spawalnicza

- należy przestrzegać zapisów specyfikacji QS-TI 0100 / 3039.01-04

Wykonanie prac spawalniczych

- Przygotowanie spawów zgodnie z DIN EN ISO 9692
- Ocena spawów zgodnie z DIN 5817 Klasa oceny C

Test spawów

- Testowanie spawów - 100% VT (ang.: Visual Testing - Ocena wizualna)
- Jednostronnie spawane spoiny czołowe i złącza narożne: test szczelności czerwony / biały
- materiały z certyfikatami zgodnie z DIN EN 10025 2.2

Połączenia skręcane

- Elementy instalacji wykonane z materiału 1.0038
- Wszystkie połączenia śrubowe muszą być w ocynkowane ogniowo (grubość pokrycia 40 µm) !
- Elementy instalacji wykonane ze stali nierdzewnej 1.4404 / 1.4571

- Wszystkie połączenia śrubowe (łącznie z 2 częściami) muszą być wykonane ze stali nierdzewnej
- Gwint śruby musi wystawać maks. 5 mm nad nakrętkę

Izolacja termiczna

- należy przestrzegać zapisów specyfikacji izolacji termicznej 086-32-D000-860-00-00

POZIOM +/-0.000m = 5m n.p.m.

ANFAKO GRUPA PBG	Dział CA21	Skłony projektant Mirosław J. Kierownik pracowni Stogniew W.	Nr rysunku E002L1-4770279R	Rev. 0
----------------------------	------------	--	----------------------------	--------

0	Pierwsze wydanie		2017-04	Kehler	<i>i.A. Kehler</i>	Wewelsiepe	<i>i.A. Wewelsiepe</i>	
Rewizja	Opis zmiany	Data	Projektował	Podpis	Sprawdził	Podpis		
		Inwestor: ZAKŁAD UNIESZKODLIWIANIA ODPADÓW Sp. z o.o. 71-504 Szczecin ul. Czesława 9 Inwestycja: Budowa ZTUO dla Szczecińskiego Ob. Metropolitalnego Nazwa projektu: ZTUO Szczecin Temat opracowania: Projekt wykonawczy zabudowy instalacji oczyszczania i odprowadzania spalin oraz systemu oczyszczenia ciepła ze spalin Tytuł opracowania: Stacja rozładunku big-bag z węglem aktywnym i systemem żyzowania		Nazwisko: Kehler Nr uprawnień: - Data: 2017-04 Podpis: <i>i.A. Kehler</i>		Wewelsiepe Data: 2017-04 Podpis: <i>i.A. Wewelsiepe</i>		
Kontener AC wraz z kłapą odcinającą		Stadium: PW Masa [kg]: -		Podziałka: 1:10 Materiał: -		Numer KKS: - Numer tomu i zeszytu: -		
Nr rysunku T.M.E.: 10196GFMD012R00		Nr rysunku: 086-32-4770-279-01-00		Arkusz: 1/1				

Pozycja / Position:	Owiercenie / Borehole:	Śruba / Screw:	Nakrętka / Nut:	Materiał / Material:
1	Ø12	M10x80, DIN 933, 8.8	M10, DIN 934	O cynk ogniowy / hot-dipped galvanised carbon steel