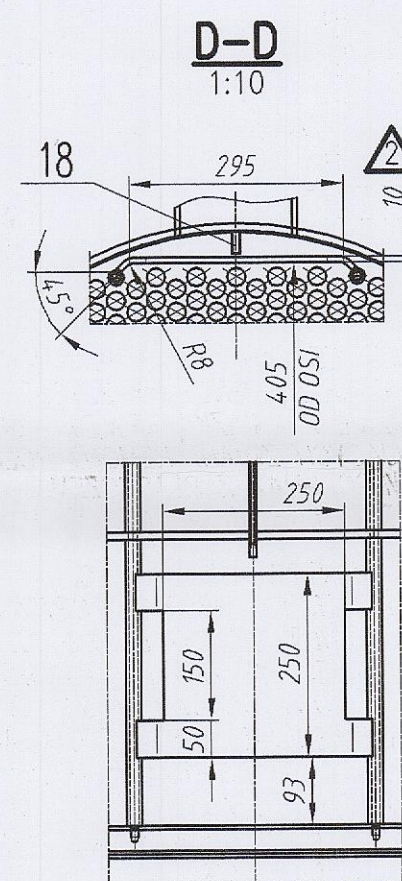
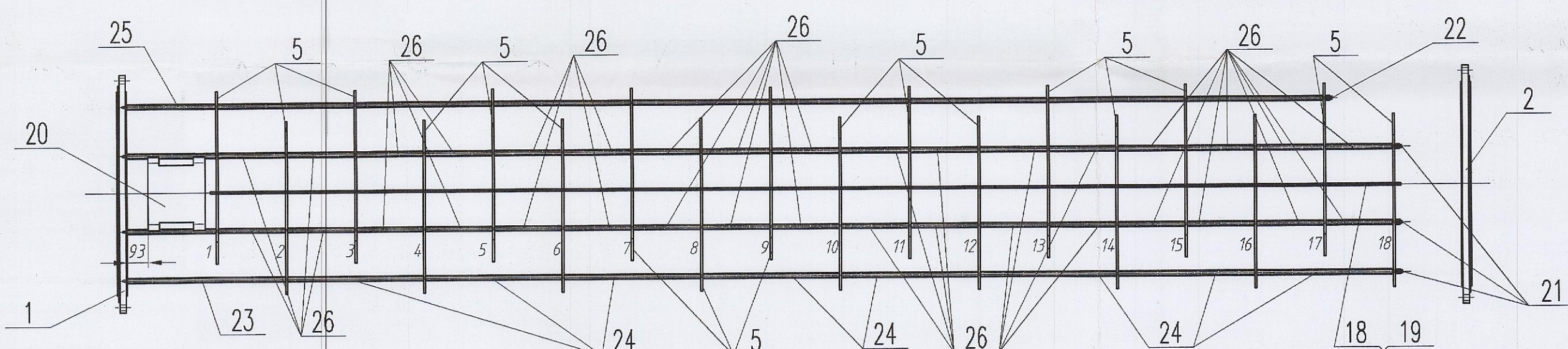


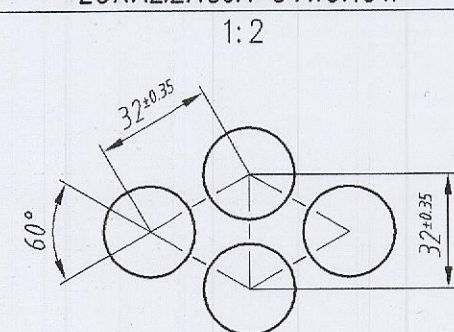
W
Bez tła
MONTAŻ PRZEGÓD I U DYSTANSOWYCH



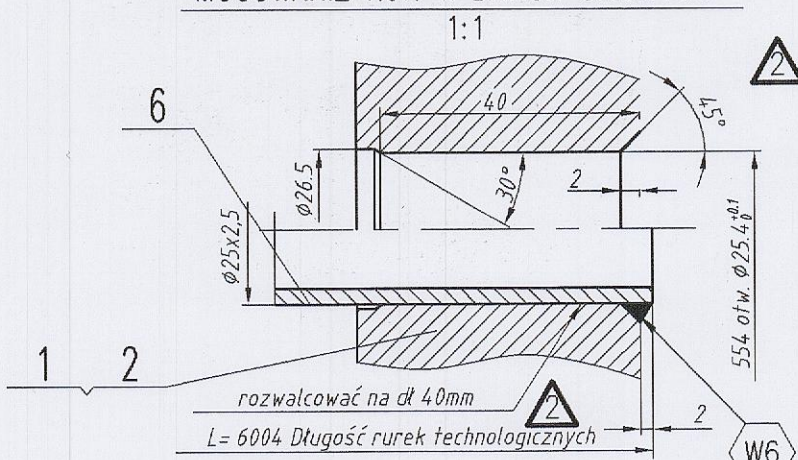
UWAGI:

- PRZEDMIOTEM OPRACOWANIA JEST ANEKS DO DOKUMENTACJI SKRAPŁACZA KOLUMNY REKTYFIKACYJNEJ B-EA-116 NR EWIDENCYJNY 231807614, NR FABRYCZNY: 4506 INSTALACJI BUTADIEN 2.
 - ANEKS ROZPATRYWAĆ JĄCZNIE Z KSIĄŻKĄ REWIZJI JAKO INTEGRALNĄ CAŁOŚĆ.
 - ANEKS DOTYCZY NASTĘPUJĄCYCH ZMIAN: REMONT POLEGAJĄCY NA WYMIANIE WKŁADU RUROWEGO WRAZ Z PŁASZCZEM.
 - AKTUALNE OBLICZENIA WYTRZYMAŁOŚCIOWE NR. ARCHIWALNY MB-2008-10-002.
- PONIŻSZE UWAGI DOTYCZĄ ELEMENTÓW WYMIENIANYCH.
- WYKONANIE, OZNACZENIA, KONTROLA, PRÓBY I POŚWIADCZENIA PRÓB POWINNY BYĆ ZGODNE Z WUDT-UC-WO-W: 10.2003, WUDT-UC-WO-B: 10.2003.
 - MATERIAŁY NA ELEMENTY CIŚNIENIOWE UŻYTE DO BUDOWY APARATU MUSZĄ POSIADAĆ ATYSTY ZGODNE Z WUDT-UC-WO-M: 10.2003.
 - MATERIAŁY NA ELEMENTY CIŚNIENIOWE MUSZĄ POSIADAĆ:
 - ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1 WG PN-EN-10204:2006;
 - OKREŚLONĄ UDARNOŚĆ ZGODNIE Z WUDT-UC-WO-M/03:01:2005.
 - OBADANIA ULTRADŹWIĘKOWE DLA ODKWIEK NALEŻY PRZEPROWADZIĆ WG PN-EN 10228-3 KLASA JAKOŚCI 3 PRZESZUKIWANIE 100%.
 - RURY TECHNOLOGICZNE ZAMAWIAĆ WYKONANE NA ZIMNO W STANIE NORMALIZOWANYM Z TOLERANCJĄ ŚREDNICY ZEWNĘTRZNEJ $\pm 0,3\text{mm}$, KATEGORIA BADAŃ TC2 WG PN-EN 10216-2.
 - TECHNOLOGIA SPAWANIA WG ZAŁOŻENIOWYCH PRZESZKÓŁ TECHNOLOGICZNYCH WYKONAWCY.
 - GRUBOŚĆ NIEOZNACZONYCH SPOIN PACHWINOWYCH:
 - DLA SPOIN JEDNOSTRONNYCH $a=0,7$ GRUBOŚCI CIENIEJSZEGO Z ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW;
 - DLA SPOIN DWUSTRONNYCH $a=0,5$ GRUBOŚCI CIENIEJSZEGO Z ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW.
 - WYSUNIĘCIA KRÓĆCÓW PODANO OD OSI APARATU DO PRZYŁGI KONIERZA JEŚLI NIE PODANO INACZELNIE.
 - WYŚTĘPIENIA DOSTĘPNE SPOINY PODSPAWAĆ.
 - CHROPOWATOŚĆ PRZYŁG KONIERZY KRÓĆCÓW I ŚCIAN SITOWYCH $Ra=3,2-6,3$.
 - RURY KRÓĆCÓW POWINNY BYĆ ZRÓWNAWE Z POWIERZCHNIĄ WEWNĘTRZNĄ APARATU, A KRAWĘDZIE ZAOKRĄGLONE NA PROMIEN 3 mm.
 - RURKI I POWIERZCHNIE CZOŁOWE ŚCIAN SITOWYCH SEKAFONOWAĆ: LAKIER EPOKSYDOWO-FENOLOWY AUGET 100 DFT-180-200µm.
 - ANTYKOROZYJNA POWIERZCHNIA: PIASKOWANIE Sa 2 1/2 (wg PN-ISO 8501-1).
 - PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI:
 - PODKŁAD – EPOKSYD 77 – GRUBOŚĆ SUCHĄJ WARSZTATY 2x80µm.
 - NAWIERZCHNIOWA – EMAPUR RAL 7035-GRUBOŚĆ SUCHĄJ WARSZTATY 2x40µm.

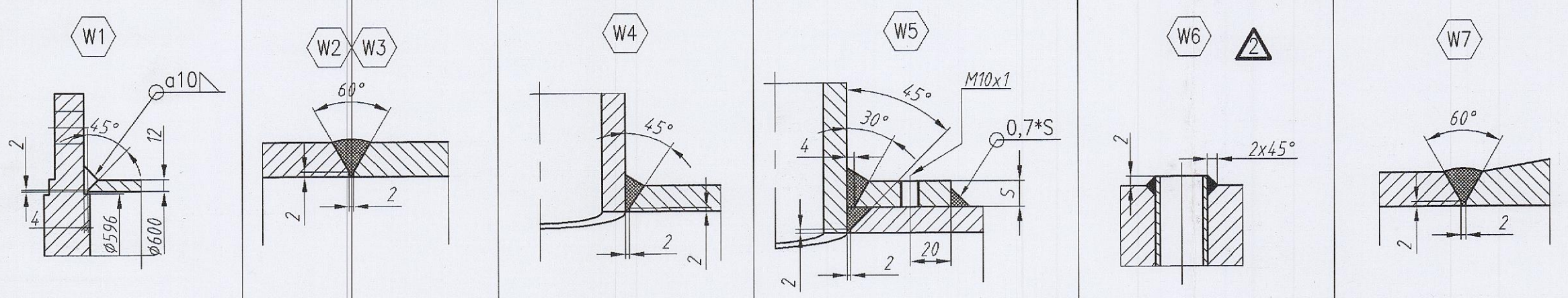
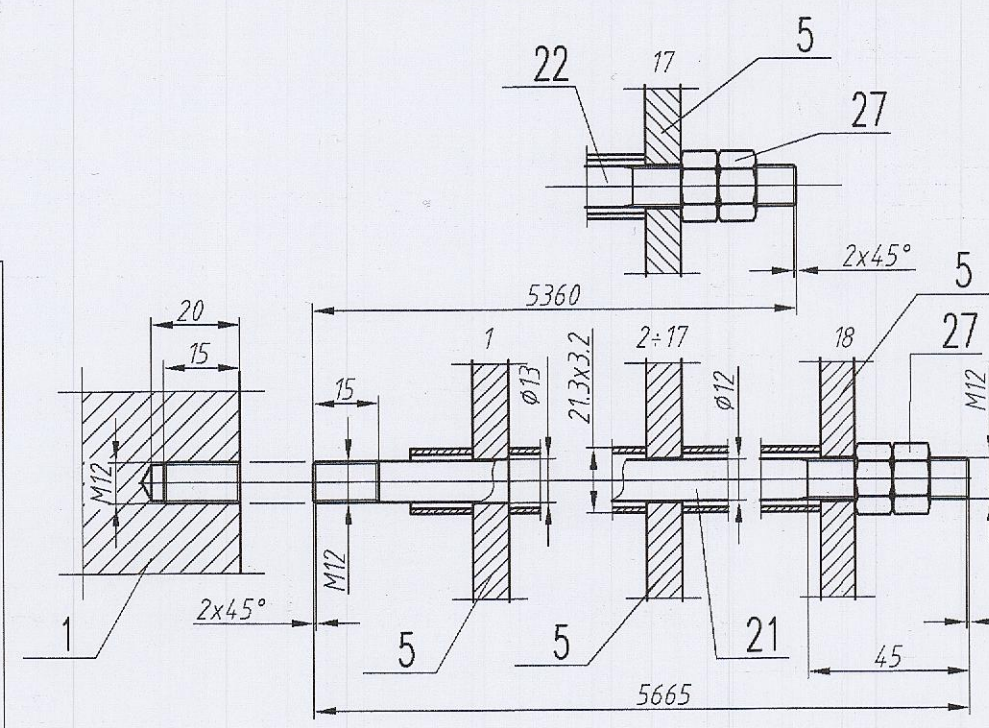
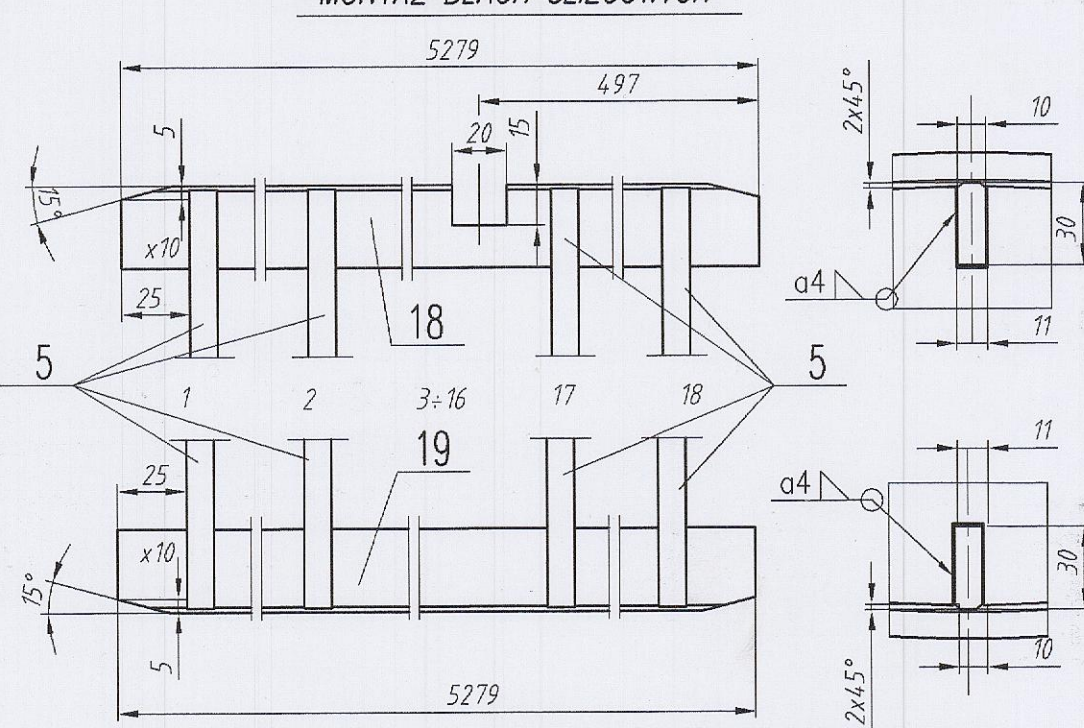
LOKALIZACJA OTWORÓW



MOCOWANIE RUR W DNACH SITOWYCH



MONTAŻ BLACH ŚLIZGOWYCH



TECHNICAL AND DESIGN DATA Charakterystyka techniczna i parametry aparatu

DESCRIPTION Wyszczególnienie	PRZESTRZEN		DESCRIPTION Wyszczególnienie	Skrapacz wstępny / końcowy	
	Plaszcz	Rurki		Plaszcz	Rurki
OPERATING PRESSURE Ciśnienie robocze	MPa _g	0,42	0,4	1	6
DESIGN PRESSURE Ciśnienie obliczeniowe	MPa _g	0,7	0,8	1,5	3/1 rurki
OPERATING TEMPERATURE Temperatura robocza	°C	40,6/36	28/33	0,85	0,85
DESIGN TEMPERATURE Temperatura obliczeniowa	°C	65	60	1	(Z λ = 2)
TEST MEDIUM Rodzaj czynnika próbnego	WATER/woda		HEAT EXCHANGE SURFACE Powierzchnia wymiany ciepła	m ²	256
TEST PRESSURE Ciśnienie próbne	MPa _g	0,875	1	2,07	1,75
TEST MEDIUM TEMPERATURE Temp. czynnika próbnego	°C	10-40	FULL OF WATER/OPERATING WEIGHT Masa wypełnionego wody/masa pracy	kg	11840
OPERATING MEDIUM Nazwa czynnika roboczego	Frakcja C4	WODA	INSULATION Izolacja	mm	-
TOXICITY Toksyczność	TAK	NIE	DESIGN CODE Przepisy projektowe	WUDT	
IGNITABILITY Zapalność	TAK	NIE	BUILT YEAR Rok budowy	2008	
EXPLOSIVE Niebezpieczeństwo wybuchu	TAK	NIE	SERIAL NUMBER Nr fabryczny	-	

NOZZLES LIST Tabela króćców

NOZZLE SIGN Oznaczenie króćca	NOZZLE DESCRIPTION Przeznaczenie króćca	CLASS Klasa	SIZE Rozmiar	TYPE-FACING Typ-Przyga	NUMBER Ilość	NOTES Uwagi
61	WLOT GAZU	150#	6"	WN-RF	1	
72	WYLOT MIESZANINY	150#	4"	WN-RF	1	
102	KRÓCIEC TECHNOLOGICZNY	150#	2"	WN-RF	1	
76	SPUST	150#	1"	LWN-RF	1	
77	ODPOWIEDZIEDZIALNOŚĆ	150#	1"	LWN-RF	1	

Office of Technical Inspection
Urząd Techniczny Inspektorat

Unghedione w zakresie wymagań podanych w punkcie 5 sprawozdania
approved according to the requirements of the reference documents specified in point 5 of the report.

Płock, dnia 18.07.2008

Nr sprawozdania DC-N-18-46/01.08

Report no.

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat

Urząd Techniczny Inspektorat