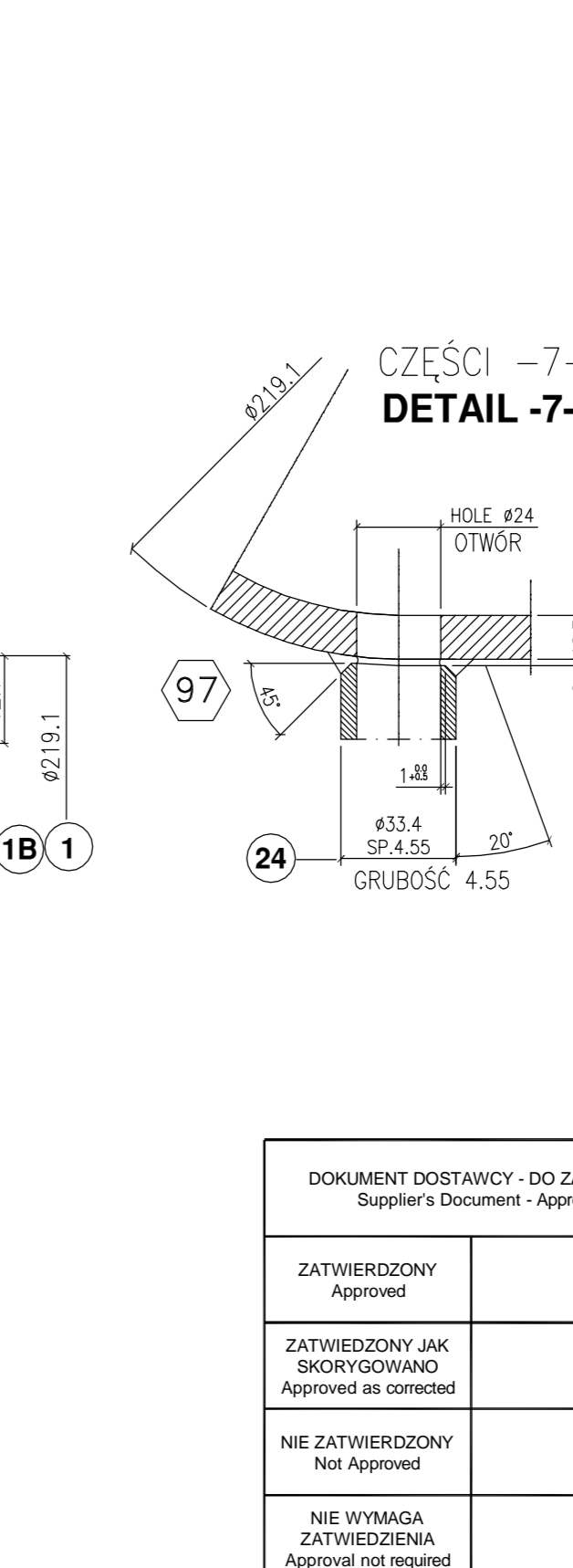
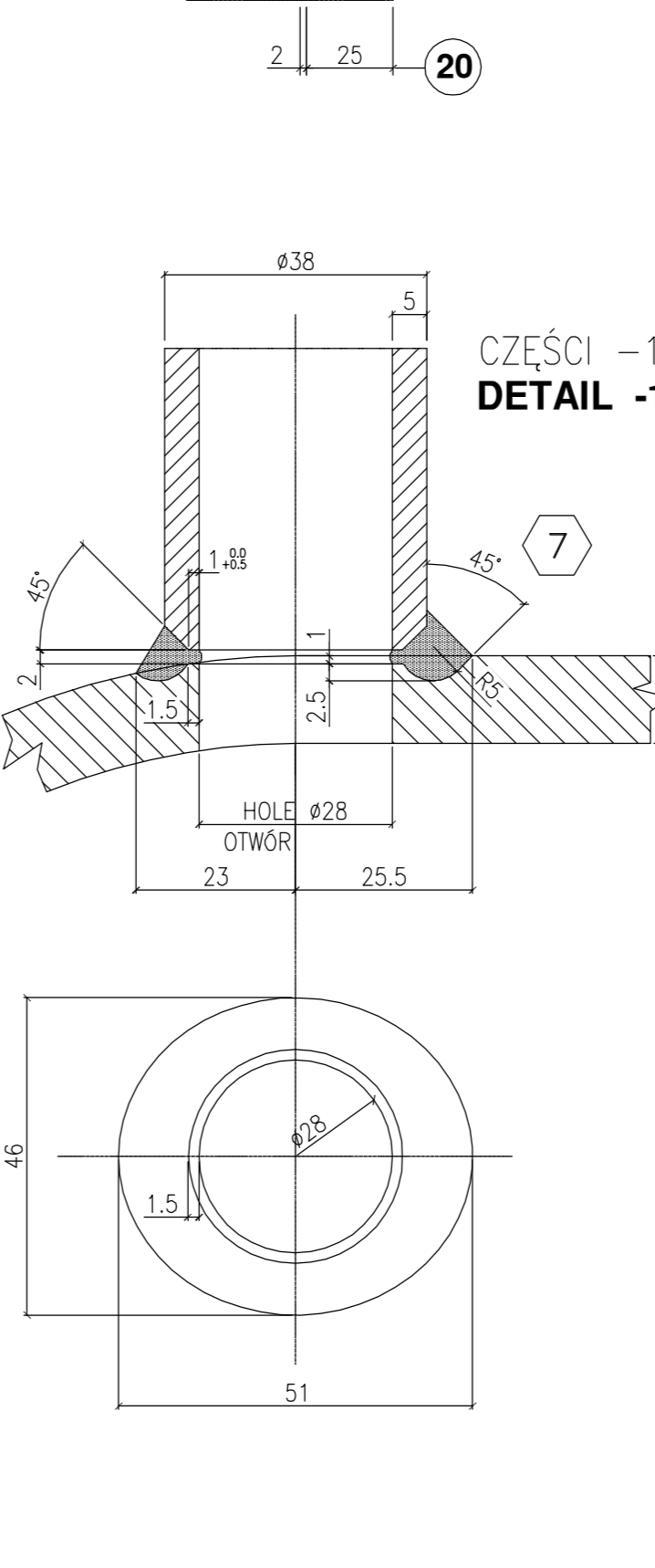
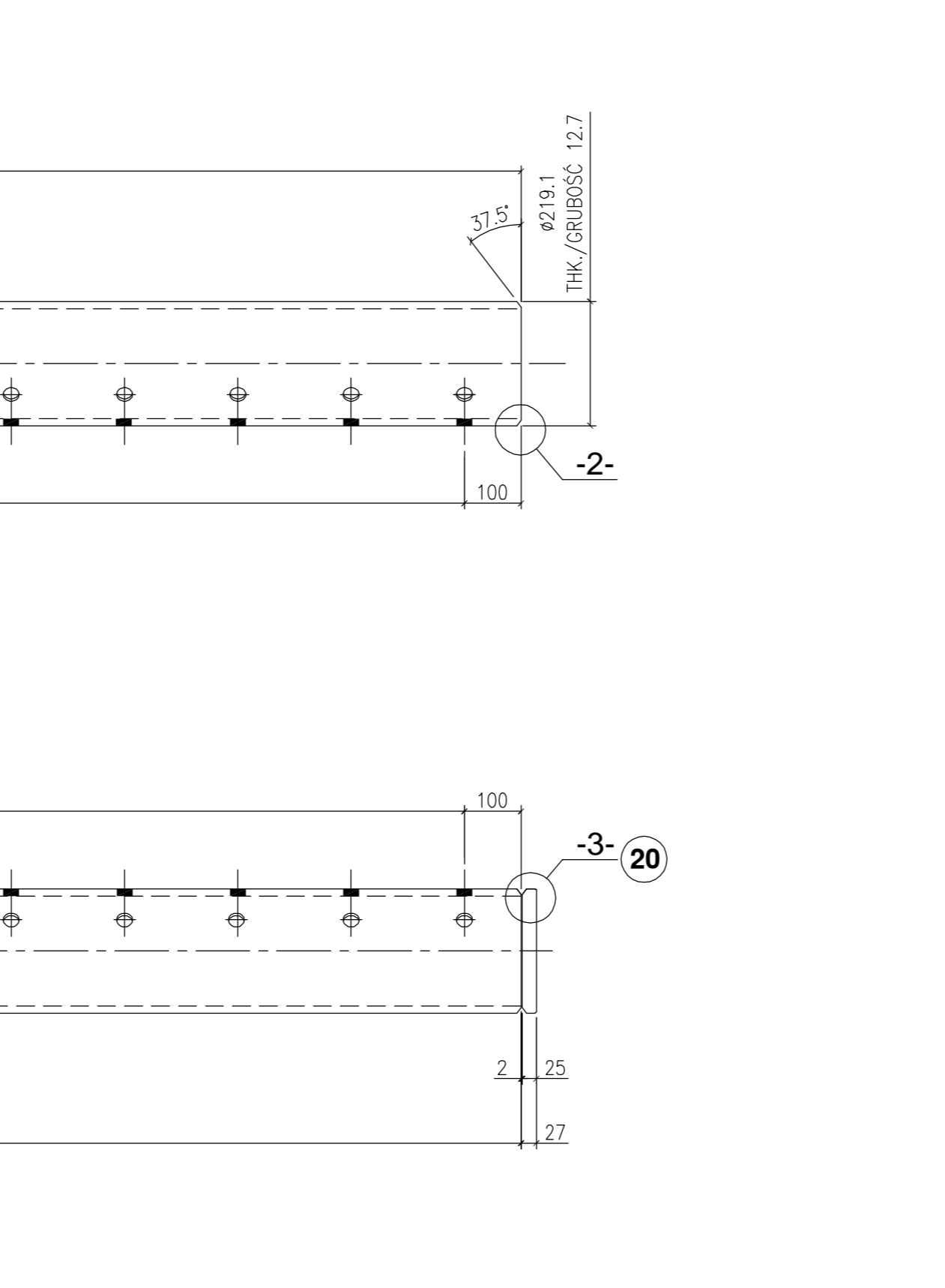
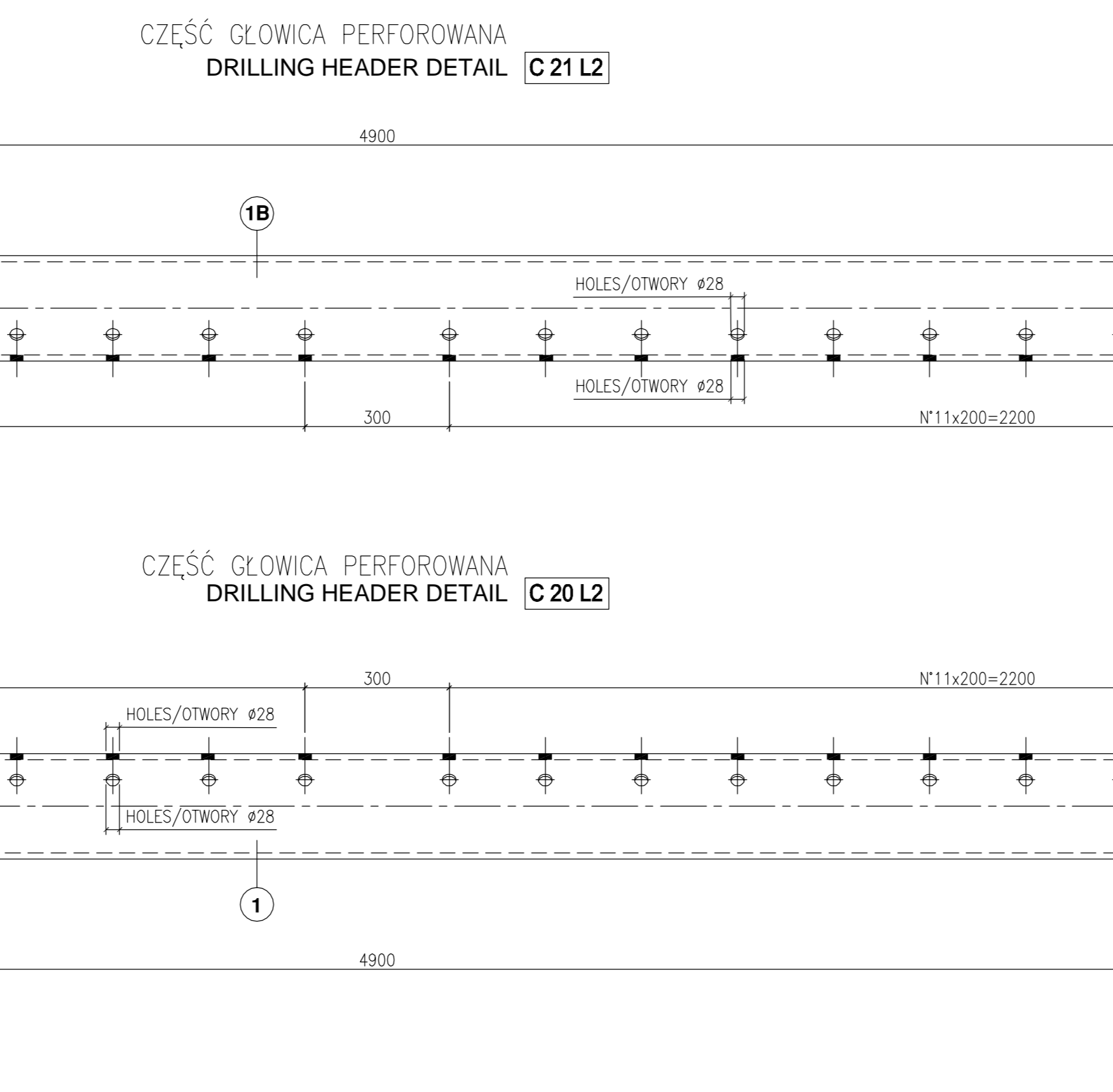
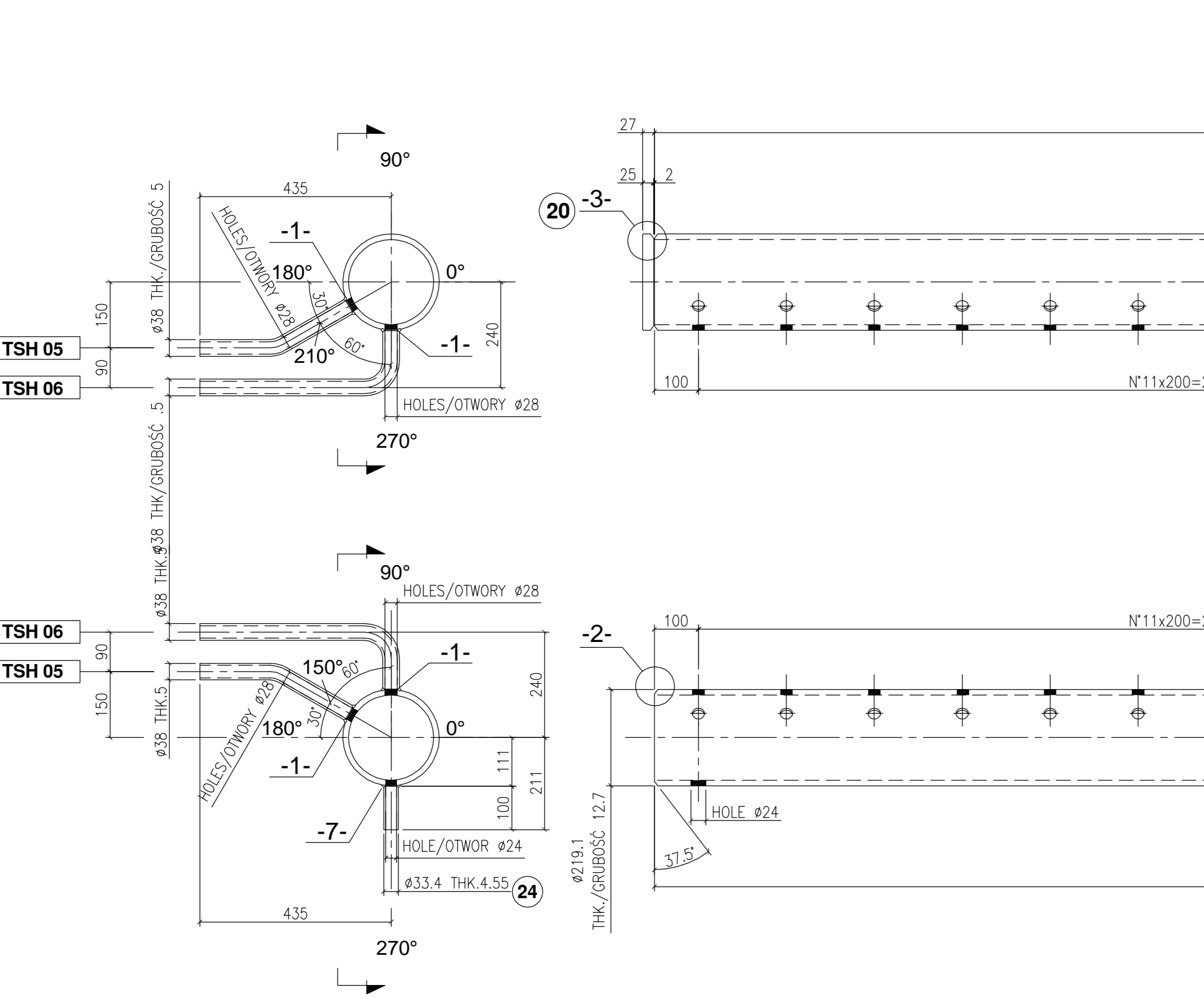


Pos. Q.ty	Description	Ødia/Length	Height	Length	Sp.	Material	Text	Unit	Weight	Notes	
1	TUBE RURA	ø219.1		4900	12.7	A/SA 3354 Gr P11		316	316		
2	TUBE RURA	ø219.1		4900	12.7	A/SA 3354 Gr P11		316	316		
3	TUBE RURA	ø38		14350	5	A/SA 213M Gr T11		86	2064		
4	TUBE RURA	ø38		14400	5	A/SA 213M Gr T11		87	2076		
5	TUBE RURA	ø38		13950	5	A/SA 213M Gr T11		84	2009		
6	PLATE PŁYTKA		ØV 50	200	5	A/SA 240M Gr 310		0.39	140		
7	PLATE PŁYTKA		ØV 50	218	5	A/SA 240M Gr 310		0.41	154.4		
8	PLATE PŁYTKA		ØV 50	196	5	A/SA 240M Gr 310		0.38	142.2		
9	PLATE PŁYTKA		51.5	50	5	A/SA 240M Gr 310		0.1	55.2		
10	PLATE PŁYTKA		51.5	50	5	A/SA 240M Gr 310		0.1	55		
11	PLATE PŁYTKA		36.5	50	5	A/SA 240M Gr 310		0.08	31.5		
12	PLATE PŁYTKA		36.5	50	5	A/SA 240M Gr 310		0.08	31.5		
13	PLATE PŁYTKA		31.5	50	5	A/SA 240M Gr 310		0.07	26.9		
14	PLATE PŁYTKA		31.5	50	5	A/SA 240M Gr 310		0.07	26.9		
15	WASHER NAKRĘTKA		M8	25	2	A2 (A40 304)		15	15	UNI 5739	
16	WASHER NAKRĘTKA		M8	25	2	A2 (A40 304)		3.5	3.5	UNI 6572	
17	WASHER NAKRĘTKA		M8	25	2	A2 (A40 304)		3.5	3.5	UNI 5888	
18	WASHER NAKRĘTKA		M8	25	2	A2 (A40 304)		1	1	UNI 5739	
19	WASHER NAKRĘTKA		M8	25	2	A2 (A40 304)		7.4	14.8	UNI 5739	
20	PLATE PŁYTKA		ø38	110	100	12	A/SA 240M Gr 310		1	1	
21	TUBE RURA	ø38		305	5	A/SA 213M Gr T11		1.50	72		
22	TUBE RURA	ø38		540	5	A/SA 213M Gr T11		2.20	105.6		
23	PLATE PŁYTKA		ØV 50	70	12	A/SA 240M Gr 310		0.50	12.0		
24	TUBE RURA	ø33.4		100	4.55	A/SA 3354 Gr P11		0.4	0.4		
PEŁO TOTALNE KG.									9533.0		

- UWAGI/NOTES**
- Materiały dla głównych części ciśnieniowych z certyfikatem testowym (typu 3.1 EN10204)  
Material for main pressure parts with test certificate (type 3.1 EN10204)
  - Materiały dla części ciśnieniowych z certyfikatem (typu 2.2 EN10204)  
Material for no pressure parts with certificate (type 2.2 EN10204)
  - Wyjmiary w mm z wyjątkiem tych określonych  
Dimensions in mm except where indicated
  - Oznaczenie pozycji w wykazie materiałów/ denote position in material list
  - Przygotowanie materiału do spawania/ denote welding preparation
  - Wskazuje markę spedycji elementu stołu  
denote shipping mark bundle parts
  - Wskazuje na spawanie w zakładzie  
denote work-shop weld
  - Wskazuje spawanie na terenie budowy  
denote yard weld



07-11-14	AS BUILT		PENSOTI	DELL'ACQUA	CROSTA	COLUMBO
06-03-14	GENERAL REVISION/PRZEGLĄD OGÓLNY		LR	DELL'ACQUA	CROSTA	COLUMBO
18-02-14			LR	DELL'ACQUA	CROSTA	COLUMBO

**SICES**  
COMMITMENTE - ZLECENIE  
CONTRATTO - UMOWA

**13EB0131**

PROJEKT - PROJECT  
ZESPÓŁ I CZĘŚCI SH3 L2  
ASSEMBLY AND DETAILS SH3 L2

Przebieg autorski  
All right of this drawing  
are reserved

SKALA - Scale  
1 : 20

AR - SA Z-D REV./REV  
1 1 0 1 2 3

Pracownia: INFRASTRUKTURA I BUDOWNICTWO  
Pracownik: Pr. Natura  
Umowa: 10168

03	07/11/2014	-	AS BUILT	PENSOTI				
02	06/05/2014	-	MODIFIED PLATE END	PENSOTI				
01	06/03/2014	-	GENERAL REVISION	PENSOTI				
00	10/02/2014	-	REVISIONE VIGNONE FIRST ISSUE	PENSOTI				

REK. REV. DATA WYDANIA / ISSUE DATE

OPIS REWIZJI / REVISION DESCRIPTION

PRZEJĘTY PRZEZ / ACCEPTED BY

SPRACZYNIAJĄCY / CHECKED BY

OWYJASNIENIA / EXPLANATIONS

PROJEKTANT: STEFANO CALVANI  
SPECJALNOŚĆ: TECHNOLOG DB: ODZYSKU ENERGII

PROJEKTANT:  
SPECJALNOŚĆ:  
NE UPRAWNIENI

SPRAWDZAJĄCY:  
SPECJALNOŚĆ:  
NE UPRAWNIENI

INFORMAZJA DOSTARCZENIE - NE UŻYWAĆ W CELACH NAWYCH NIE JE BŁA KTYCH DOSTAŁY DOSTARCZENIE  
CONFIDENTIAL PROPRIETARY - NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OTHER THAN THAT FOR WHICH IT IS SUPPLIED

TYTUŁ/TITLE  
ASSEMBLY AND DETAILS SH3 L2

PROJEKT WYKONAWCZY

KLASYFIKACJA / CLASSIFICATION

SKALA / SCALE  
A0 1:20

10168PMD185