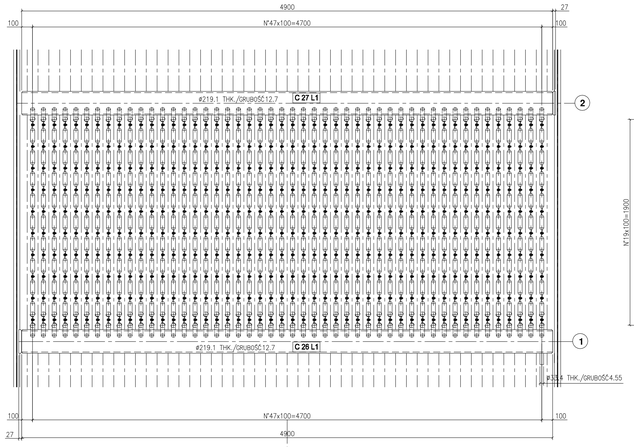
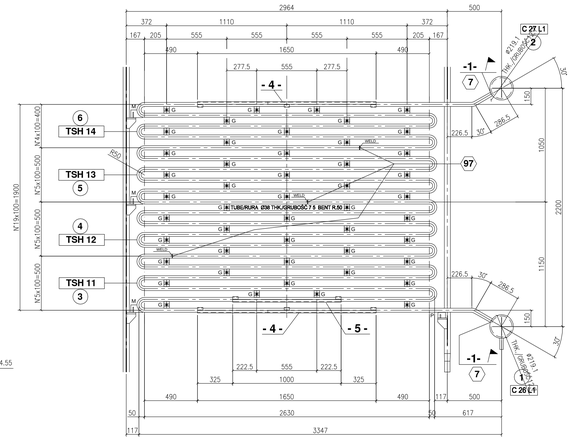
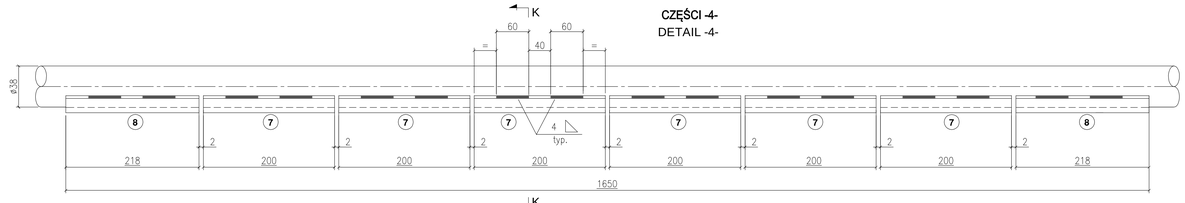
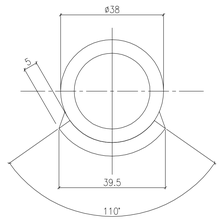
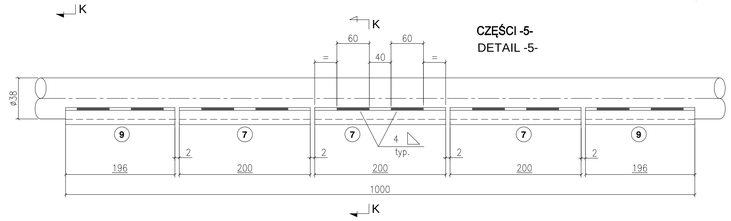


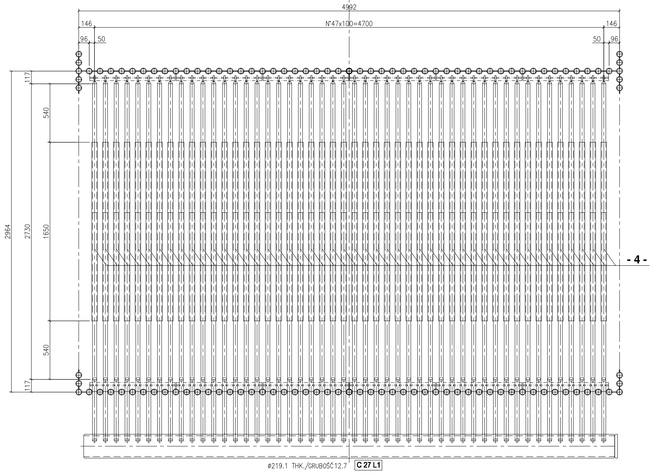


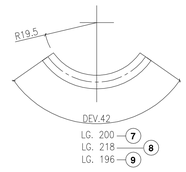


SECTION/SEKCJA K-K

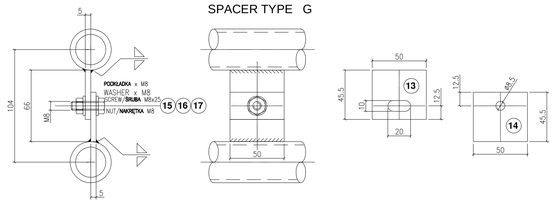




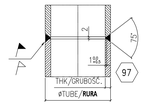




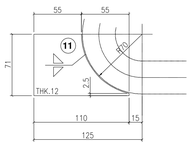
PIERŚCIEŃ ODLEGŁOŚCIOWY G
SPACER TYPE G



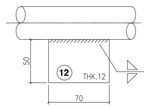
TYP SPAWANIE DOCZOŁOWE
TYP. BUTT WELD

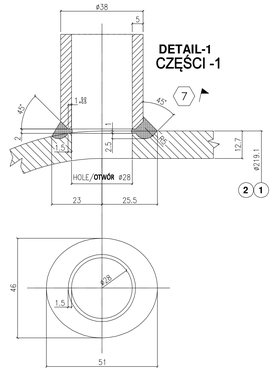


SUPORT NA H
SUPPORT TYPE H



SUPORT NA L
SUPPORT TYPE L





Item	Q.ty	Description	Dia/Width	Height	Lenght	Thk.	Material	Test	Weight WAGA		Notes
ELEM	ILOŚĆ	OPIS	ŚRED./SZER	WYSOKO	DŁUGOŚĆ	GRUBOŚĆ	MATERIAL	Test	Unit	CAŁKOWIT	UWAGI
1	1	TUBE/RURA	ø219,1		4900	12,7	AISA 106 M Gr.B	●	316	316	
2	1	TUBE/RURA	ø219,1		4900	12,7	AISA 106 M Gr.B	●	316	316	
3	48	TUBE/RURA	ø38		14795	5	AISA 210M Gr.A1	●	60,6	2909	
4	48	TUBE/RURA	ø38		14800	5	AISA 210M Gr.A1	●	60,7	2914	
5	48	TUBE/RURA	ø38		14800	5	AISA 210M Gr.A1	●	60,7	2914	
6	48	TUBE/RURA	ø38		12380	5	AISA 210M Gr.A1	●	50,8	2438	
7	720	PLATE/PŁYTY		DV.42	200	5	AISA 240M Gr.304	●	0,33	237,6	
8	192	PLATE/PŁYTY		DV.42	218	5	AISA 240M Gr.304	●	0,36	69,1	
9	96	PLATE/PŁYTY		DV.42	196	5	AISA 240M Gr.304	●	0,32	30,7	
10	.	-	.	-	-	.	-		-	-	
11	144	PLATE/PŁYTY		110	71	12	AISA 240M Gr.304	●	0,8	115	
12	48	PLATE/PŁYTY		50	70	12	AISA 240M Gr.304	●	0,50	24,0	
13	1152	PLATE/PŁYTY		45,5	50	5	AISA 240M Gr.304	●	0,08	92,2	
14	1152	PLATE/PŁYTY		45,5	50	5	AISA 240M Gr.304	●	0,08	92	
15	2304	SCREW /śruba	M8		25		A2 (AISI 304)			31,8	UNI 5739
16	4608	WASHER/płucska	M8			2	A2 (AISI 304)			7,3	UNI 6592
17	2304	NUT/NAKRĘTKA	M8				A2 (AISI 304)			11,9	UNI 5588
18	2	PLATE/PŁYTY	ø219			25	P 265 GH	●	7,4	14,8	EN 10028-2
19	1	TUBE/RURA	ø33,4		100	4,55	AISA 106 M Gr.B	●	0,4	0,4	
							PESO TOTALE KG.			12533,6	

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 cerificate (type 2.2 EN10204)
- Wymiary w mm z wyjątkiem tych określonych
  Dimensions in mm except where indicated
- (...) Oznaczenie pozycji w wykazie materiałów/ denote position in material list
- (...) Przygowanie 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

REV.	DATA Date	Opis Description	Rysunek Drawn.	CONTR. Ok.d	Skontro. QUA. Visa	Zatwier. Approved
2	07-11-14	AS BUILT	PENSOTTI	DELL'ACQUA	CROSTA	COLOMBO
1	06-03-14	GENERAL REVISION/PRZEGLĄD OGÓLNY	LR	DELL'ACQUA	CROSTA	COLOMBO
0	18-02-14	FIRST ISSUE/PIERWSZE WYDANIE	LR	DELL'ACQUA	CROSTA	COLOMBO

SICES PENSOTTI S.r.l.

COMMITTENTE – ZLECENIODAWCA
CONTRATTO – UMOWA -

Zlecenie – Job N. **13EB0131**

UŻYTKOWNIK – USER : TMC
LOKALIZACJA – PLANT LOCATION : BYGOSZCZ
PROJEKT – PROJECT : ASTER BYGOSZCZ (POLAND)
SERWIS – SERVICE : WTE

Projekt – Project: *

ZESPÓŁ I CZĘŚCI SH 1-L1
ASSEMBLY AND DETAILS SH1-1 L1

RYS.– Drg. **13EB0131-M-125** **A0**

Prawa autorskie rysunku zastrzeżone
All right of this drawing are reserved

SKALA – Scale 1 : 20 | AR.–Sh 1 | Z–Of 1 | REV./REW 0 1 2

INFRASTRUKTURA I ŚRODOWISKO NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI
ProNatura
UNIA EUROPEJSKA FUNDUSZ SPÓJNOŚCI

REW. REV.	DATA WYDANIA ISSUE DATE	KOD. WYDANIA ISSUE CODE	OPIS REWIZJI REVISION DESCRIPTION	PRZEGLĄDANO PRZEZ REVIEWED BY	SPRAWDZONY PRZEZ CHECKED BY	ZATWIERDZONO PRZEZ APPROVED BY
02	07/11/2014	-	AS BUILT	PENSOTTI	-	-
01	06/03/2014	-	GENERAL REVISION	PENSOTTI	-	-
00	10/02/2014	-	PIERWSZE WYDANIE FIRST ISSUE	PENSOTTI		-
				AUTORYZACJA WYDANIA/APPROVAL ISSUE		

ASTER

ZASTĘPUJE DOKUMENT NR./SUBSTITUTES DOC. NO.: -
ZLECENIE NR./JOB NO.: 10168
WYDANY PRZEZ/ISSUED BY: -
NAZWA OBIEKTU BUDOWLANI, ORAZ ADRES: /OBJECT'S NAME AND ADDRESS: ZAKŁAD TERMICZNEGO PRZEKSZTAŁCANIA ODPADÓW KOMUNALNYCH BYDGOSZCZ, UL. Ernsta Petersone 22, DZ. NR 2/101, 2/108 OBRĘB 0133

INWESTOR/INVESTOR: ProNatura
Międzygminny Kompleks Unieszkodliwiania Odpadów ProNatura Sp. z o. o.
Budowa Zakładu Termicznego Przekształcania Odpadów Komunalnychdla Bydgosko-Toruńskiego Obszaru Metropolitalnego

PROJEKT WYKONAWCZY
TYTUŁ/TITLE
ASSEMBLY AND DETAILS SH1-1 L1
-

POCHODZĄCH OD/DERIVATED FROM: -

KLASYFIKACJA CLASSIFICATION	KOMPON. PLANT	SYSTEM	SEKN. FUNK. FUN. UNI.	TYP DOK. DOC. TYPE	FORMAT/SIZE	SKALA/SCALE
L1	S	F	A0	5 L1 G L D	A0	1:20

DOKUMENT NR./DOCUMENT NO.: 10168EPMD040 | STRONA/SHEET 1 | Z/OF 1

PROJEKTANT: STEFANO CALVANI
SPECJALNOŚĆ: TECHNOLOG DS. ODZYSKU ENERGII
NR UPRAWNIEŃ:

PROJEKTANT: SPECJALNOŚĆ: NR UPRAWNIEŃ:
SPRAWDZAJĄCY: SPECJALNOŚĆ: NR UPRAWNIEŃ:

INFORMACJE ZASTRZEŻONE – NIE UŻYWAĆ W CELACH INNYCH NIŻ TE DLA KTÓRYCH ZOSTAŁY DOSTARCZONE
CONFIDENTIAL PROPERTY – NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OTHER THAT FOR WHICH IT IS SUPPLIED

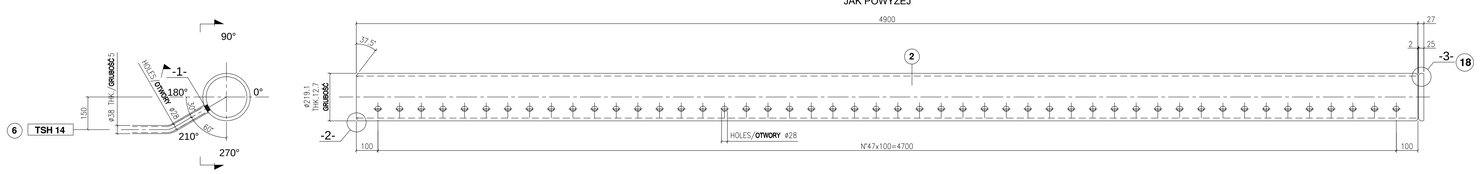
NAZWA PLIKU/FILE IDENTIFICATION: 10168EPMD040W002-002&003.-A0

DOKUMENT DOSTAWCY - DO ZATWIERDZENIA
Supplier's Document - Approval Status

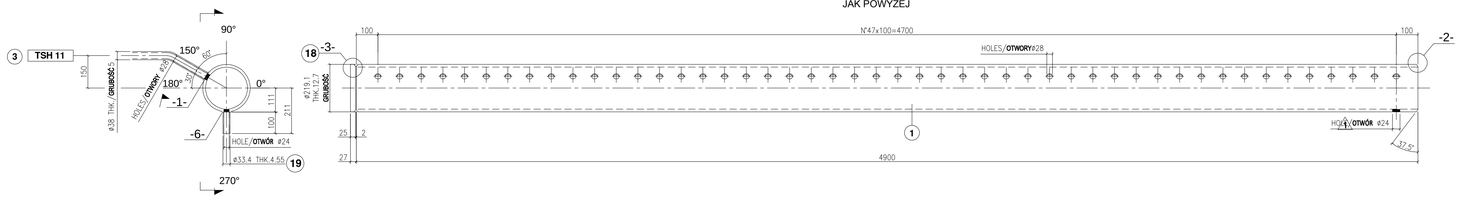
ZATWIERDZONY Approved	
ZATWIEDZONY JAK SKORYGOWANO Approved as corrected	
NIE ZATWIERDZONY Not Approved	
NIE WYMAGA ZATWIEDZENIA Approval not requied	Name: Nome: Date: Data: 2014.12.19

ZATWIERDZENIE PRZEZ TM.E NIE ZWALNIA DOSTAWCY Z OBOWIĄZKU WYPEŁNIENIA ZOBOWIĄZAŃ KONTRAKTOWYCH I Z OBOWIĄZKÓW Z NICH WYNIKAJĄCYCH.
TM.E. approval does not exempt the supplier from observing the contractual obligations and from his consequent responsibilities.

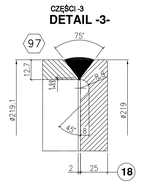
DRILLING HEADER DETAIL C 27 L1
JAK POWYŻEJ



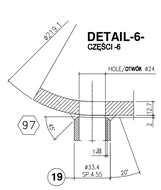
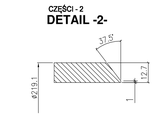
DRILLING HEADER DETAIL C 26 L1
JAK POWYŻEJ



CZĘŚCI -3
DETAIL -3-



DETAIL-6-
CZĘŚCI -6



CZĘŚCI - 2
DETAIL -2-