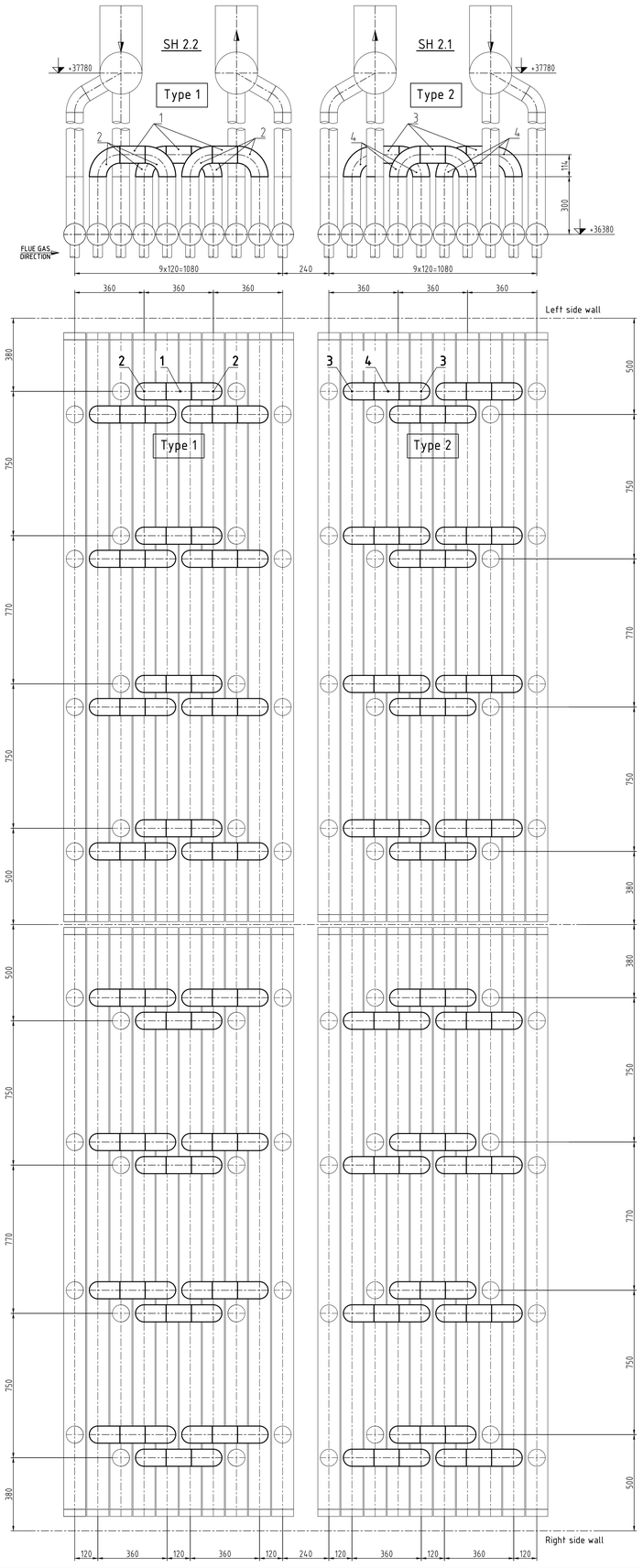
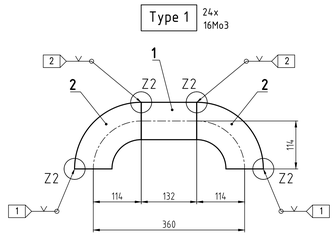


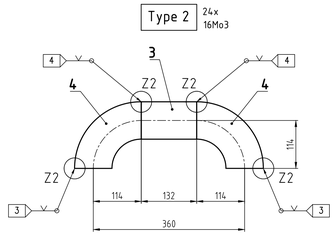
Berechnungsdruck / Design pressure	83 bar
Berechnungstemperatur / Design temperature	* °C
Wasserdruckprobe in der Werkstatt / Hydrostatic test pressure in the workshop	– bar
Wasserdruckprobe auf der Baustelle siehe Zeichnung / Hydrostatic test pressure on site see drawing	B1074.1.21.01.955.ID16.001-XX F A0
Herstellung und Prüfung siehe Produkt Spec. / Manufacturing and Inspection acc. to Prod. Spec.	B1074.1.20.33.945.GD11.002-003 F A4
Korrosionsschutz nach / Corrosion Protection acc. to	B1074.1.20.50.300.GD29.002-XX F A4
Beschichtungssystem / Coating System	
Auslegung nach / Designed to	EN 12952, PED. Modul H1
Entwurfsprüfung durch / Design review by	TUEV SUED
Bauüberwachung durch / Inspection of manuf. by	SBENG
Überwachung der Abnahme durch / Supervision of Inspection by	TUEV SUED CE0036
Herstellungs.Nr. / MFR'S serial No.	8496
Baujahr / Year built	2018
Abnutzungszuschlag / Wear allowance	0 mm

Schweißnahtsymbole nach DIN EN ISO 2553-A / Weld Seam Symbols acc. to DIN EN ISO 2553-A

Symbol für Montagenaht = / Symbol for Site Weld =

Allgemein Toleranzen nach DIN ISO 2768 -mK / General tolerances according to DIN ISO 2768 -mK



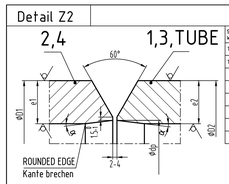


	Shematic pos.	8785,8780	8585,8580
*	Design temperature	472	439

48	Elbow ø88,9x5,6 R=114	4	16Mo3	98,9	3.1	EN 10253 typ A	8585						
24	Tube ø88,9x5,6x132	3	16Mo3	36,4	3.1	EN 10216-2	8580						
48	Elbow ø88,9x5,6 R=114	2	16Mo3	98,9	3.1	EN 10253 typ A	8785						
24	Tube ø88,9x5,6x132	1	16Mo3	36,4	3.1	EN 10216-2	8780						
Stück / Q.T.Y.	Benennung/DESCRIPTION	Teil / ITEM	Werkstoff / MATERIAL	Gewicht / WEIGHT	Abn.Zeugn. / INSPECT.	Bemerkung / REMARKS	S. Pos. / P.P.Item	Fertigungsart / Fabrication Method					

Total: 270,6 kg

Detail Z2



Schw.Pos. / WELD POS.	1	2	3	4
Teil / ITEM	2	2	4	4
Teil / ITEM	TUBE	1	TUBE	3
ø D1	88,9	88,9	88,9	88,9
e1	5,6	5,6	5,6	5,6
ø D2	88,9	88,9	88,9	88,9
e2	12,5	5,6	10,0	5,6
ø dp	78	78	78	78
α	10°	10°	10°	10°

$R_z 63$ µm

Bemerkung / REMARK: α = 10° f.Rohre/FOR TUBES, α =12° f. Schmiedeteile /FOR FORGINGS; 8 ≤ e1,2≤12mm & D1,2 ≥ 76,1

4	4	16Mo3	3	16Mo3	V	ø88,9x5,6	48		X			WMoSi+I1						10				1x picture 11
3	4	16Mo3	tube	16Mo3	V	ø88,9x5,6	48		X			WMoSi+I1						20				
2	2	16Mo3	1	16Mo3	V	ø88,9x5,6	48		X			WMoSi+I1						10				1x picture 11
1	2	16Mo3	tube	16Mo3	V	ø88,9x5,6	48		X			WMoSi+I1						20				
Naht Nr. / Joint No.	Teil Nr. / Part No.	Werkstoff / Material	Teil Nr. / Part No.	Werkstoff / Material	Nahtart / Weld Type	Abmessung / Dimension	Behr. / Disp.	Mont. / Site Weld	Prüfber. / Insp. Rep.	Röntgen / RT	Ultraschall / UT	Magnet. / MT	Farbeindr. / PT	Zusatzwerkstoff / Filler metal	Vorwärmtemperatur °C / Preheat Temperature	Temperatur °C / Temperature	Haltezeit min / Holding Time	Wärmebehandlung / Heat Treatment	Bemerk. / Remark	P1	MT	RT	UT	HT	LT	VT	Bemerk. / Remark
							Anzahl / Qty.																				

	Erstellt von / Zuhaus / Unterschrift / Prepared by / Date / Signature	Geprüft von / Zuhaus / Unterschrift / Checked by / Date / Signature	Genehmigt von / Zuhaus / Unterschrift / Approved by / Date / Signature
Schweißen / Welding	08.01.2018 Harms	08.01.2018 Christmann	08.01.2018 M.Brenicker
Prüfen / Testing	08.01.2018 Harms	08.01.2018 Christmann	08.01.2018 M.Brenicker

Legende Verfahren / Legend procedures: X = alle Lagen / all passes; W = Wurzellage / root pass; F = Füllraupen / filler passes

P1 = Eindringprüfung in % — Penetrant testing
MT = Magnetpulverprüfung in % — Magnetic particle testing
RT = Durchstrahlungsprüfung in % — Radiographic testing
UT = Ultraschallprüfung in % — Ultrasonic testing
HT = Härteprüfung in % — Hardness testing
LT = Dichtheitsprüfung in % — Leak testing
VT = Sicht-u. Sauberkeitsprüfung in % — Visual & Cleanness Testing

F	01	15.02.2018	Planum	Lietz	Schröder	Released for fabrication
STA.	REV.	DATE	PREP.	CHK.	APPR.	COMMENT

EMPLOYER Contract Number: VKJ_S_2016-92
EMPLOYER Project Code: VKJ01

Lietuvos energija — VILNIAUS KOGENERACINĖ JĖGAINĖ

EMPLOYER DOCUMENT DESIGNATION

PROJECT CODE	LOT ID	DOC COUNTER	LANGUAGE	REV NO	STATUS
VKJ01	- 1	110280	EN	01	F

CODE WORD: CHP – Vilnius
FILENAME: 1074-552-010-F01.dwg
VIEW

	DATE	NAME
PREP.	24.03.2017	R.Holubec
CHECKED	12.12.2017	Lietz
APPROV.	12.02.2018	Schröder

budimex KDS — Steinmüller Babcock Environment

SCALE: 1:10

TITLE: SH 2.2 AND SH 2.1 CONNECTING PIPES DETAIL DRAWING Linie 1

Zeich.Nr./Draw.No.	Benennung/Description
552-001	SH 2.2 AND SH 2.1 OVERVIEW

Zugehörige Zeichnungen/Reference Drawings

DRAWING NO.: B1074 . 1 . 21 . 01 . 552 . IG04 . 010 – 01 (PROJECT NO. . LINE . SYS. . SUBSYS. . ASSEMBLY . DOC TYPE . COUNT NO. – REV.)

STAT.: F — FORMAT: A0

ALL RIGHTS RESERVED ACCORDING TO ART. 1, 3, 70 PATENTS, AND ART. 3 DESIGN ACT
USE OTHERWISE THAN AGREED OR PROVIDED BY LAW IS NOT PERMITTED (COPYRIGHT LAW, ARTICLES 1, 11, 14, UNFAIR COMPETITION ACT)
THIS DRAWING MUST BE QUOTED AS THE ORIGINAL