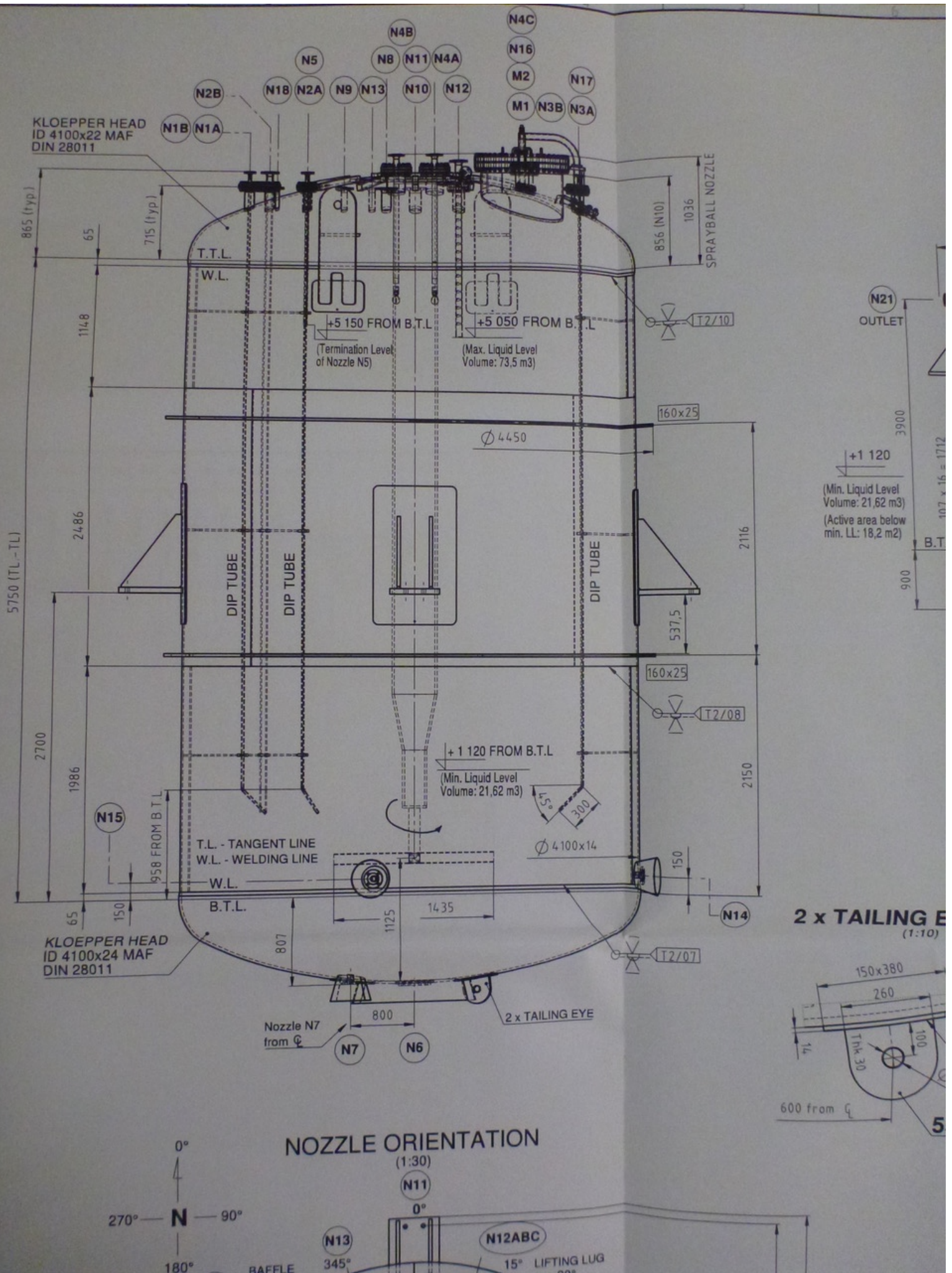




$4 \times$

(1:50)



T15/128-131

2700 FROM BTL

546

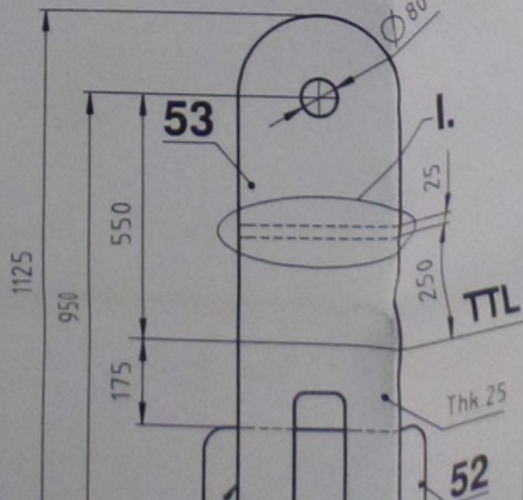
1

10 |

(1:15)

Position @20°, 200°

(1:10)



I.
(1:15)

53

1

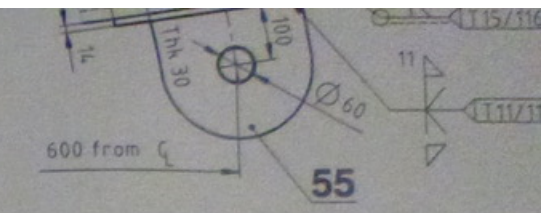
TOLERA
EN 13445
ISO 13920
ISO 2768-c

EN 13445
ISO 13920
ISO 2768-1

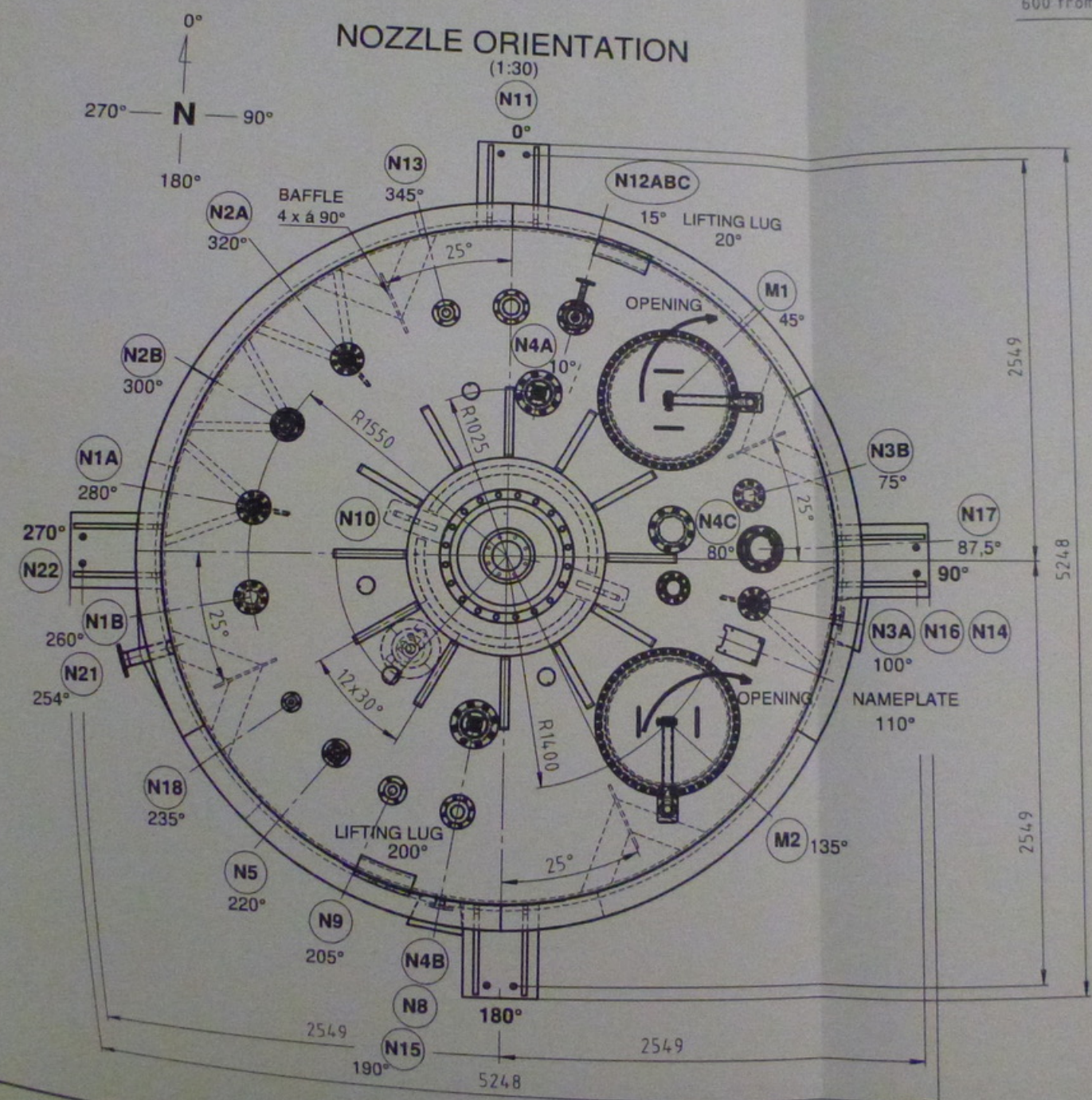
ISO 27001

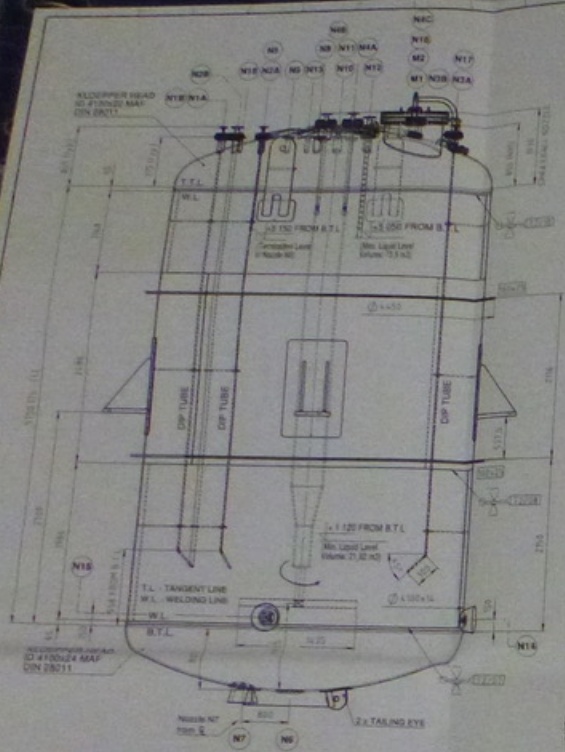
SURFACE PREP.
POVRCHU

from C N7 N6 2 x TAILING EYE



NOZZLE ORIENTATION





N22	1	80	16	B1	EN 1092-1/11	Ø 88,9x6,3	INLET-COOLING WATER	-	BOTTOM	270°	SEE DWG.	MOUNTED IN JACKET
N21	1	80	16	B1	EN 1092-1/11	Ø 88,9x6,3	OUTLET - COOLING WATER	-	SIDE	254°	SEE DWG.	MOUNTED IN JACKET
N18	1	25	16	B1	EN 1092-1/11	Ø 33,7x3,2	PUMP RELIEF INLET	-	TOP	235°	200	
N17	1	150	16	-	DIN 28120	-	SIGHT GLASS	-	TOP	87,5°	-	
N16	1	80	16	-	DIN 28120	-	LIGHT GLASS	-	TOP	100°	-	
N15	1	50	16	B1	EN 1092-1/11	Ø 60,3x5,54	INSTRUMENT TEMPERATURE TRIP	-	SIDE	190°	68	
N14	1	50	16	B1	EN 1092-1/11	Ø 60,3x5,54	INSTRUMENT TEMPERATURE	-	SIDE	100°	68	
N13	1	50	16	B1	EN 1092-1/11	Ø 60,3x5,54	INSTRUMENT - PRESSURE	-	TOP	345°	200	
N12C	1	25	16	B1	EN 1092-1/11	Ø 33,7x3,2	INSTRUMENT - LEVEL TRIP	-	TOP	15°	SEE DWG.	REMOVABLE
N12B	1	50	16	B1	EN 1092-1/11	Ø 60,3x5,54	INSTRUMENT - LEVEL TRIP	-	TOP	15°	SEE DWG.	
N12A	1	100	16	B1	EN 1092-1/11	Ø 114,3x7,1	INSTRUMENT - LEVEL TRIP	-	TOP	15°	200	
N11	1	100	16	B1	EN 1092-1/11	Ø 114,3x7,1	INSTRUMENT - LEVEL RADAR	-	TOP	0°	200	
N10	1	NPS 24	150LBs	RF	ASME B16.5	-	AGITATOR	25 x 194	TOP	CENTRE	SEE DWG.	I.D. 600 mm
N9	1	50	16	B1	EN 1092-1/11	Ø 60,3x5,54	VENT	-	TOP	205°	200	
N8	1	80	16	B1	EN 1092-1/11	Ø 88,9x6,3	SPARE	-	TOP	190°	200	
N7	1	50	16	B1	EN 1092-1/11	Ø 60,3x5,54	OUTLET - TO SAMPLE PUMP	-	BOTTOM	225°	68	
N6	1	150	10	-	DIN 28140-1	-	OUTLET - TO DISCHARGE PUMP	-	BOTTOM	CENTRE	SEE DWG.	BLOCK FLANGE
N5	1	25 (50)	16	B1	EN 1092-1/11	Ø 33,4x3,38 (Ø 60,3x5,54)	RECIRCULATION INLET	-	TOP	220°	200	REMOVABLE DIP PIPE
N4ABC	3	40 (150)	16	B1	EN 1092-1/11	Ø 48,3x4,5 (Ø 168,3x7,1)	INLET - DEMIN WATER / CIP	-	TOP	10°; 80°; 190°	see DWG.	SPRAYBALLS (N4C - SPARE)
N3B	1	80	16	B1	EN 1092-1/11	Ø 88,9x6,3	SPARE	-	TOP	75°	see DWG.	NO DIPTUBE
N3A	1	20 (80)	16	B1	EN 1092-1/11	Ø 26,9x7,82 (Ø 88,9x7,82)	INLET - CAUSTIC DIP PIPE	-	TOP	100°	see DWG.	REMOVABLE DIP PIPE WITH BEND
N2B	1	50 (80)	16	B1	EN 1092-1/11	Ø 60,3x11,07 (Ø 88,9x6,3)	INLET - AMMONIA	-	TOP	300°	see DWG.	REMOVABLE DIP PIPE
N2A	1	20 (80)	16	B1	EN 1092-1/11	Ø 26,9x7,82 (Ø 88,9x6,3)	INLET - AMMONIA	-	TOP	320°	see DWG.	REMOVABLE DIP PIPE WITH BEND
N1B	1	80	16	B1	EN 1092-1/11	Ø 88,9x6,3	MMS SPARE	-	TOP	260°	see DWG.	NO DIP PIPE
N1A	1	20 (80)	16	B1	EN 1092-1/11	Ø 26,9x7,82 (Ø 88,9x6,3)	INLET - MMS	-	TOP	280°	see DWG.	REMOVABLE DIP PIPE WITH BEND
M1, M2	2	NPS 30	150 LBs	RF	ASME B16.47	Ø 762x14	MANWAY	LÍMEC	UMÍSTNĚNÍ	POLOHA	VZDÁLENOST OD PLÁŠTĚ	POZNÁMKA
OZNAČENÍ	POČET KS	DN	PN	TĚS. PLO	NORMA	PŘIPOJOVACÍ ROZMĚR	NÁZEV	UMÍSTNĚNÍ	POLOHA	VZDÁLENOST OD PLÁŠTĚ	POZNÁMKA	REMARKS
MARK No.	Pcs.	SIZE	RATING	FACING	STANDARD	CONNECTED DIMENSION	CONNECTIONS/SERVICE	LOCATION	ANGLE	ELEVATION		

TABLE OF NOZZLES - TABULKA HRDEL

VÝRO	KONTROLA SVARŮ PROZÁŘENÍ
	NÁČRT PRO MĚŘENÍ ČÍSLA
	SOUPIS ATTEST. MATERIÁLŮ
	INSPEKČNÍ PLÁN ČÍSLA
ZAKÁZKOVÉ ÚDAJE	ZAKÁZNIK
	NÁZEV PROJEKTU
	MÍSTO URČENÍ
	ZAKÁZKOVÉ ČÍSLO
	OZNAČENÍ APARATU / ČÍSLA
	ČÍSLO PROJEKČNÍHO VÝKRESU
	VÝROBNÍ ČÍSLO
	ROK VÝROBY
MONT. ÚDAJE	HMOTNOST PRAZDNEHO
	HMOTNOST APARATU S VÝKRESU
	HMOTNOST MICHADLA
	HMOTNOST PROVOZNÍ
	TLOUŠTKA ISOLACE / TYP
	NÁČRT PRO DOPRAVU
	PŘEJMKA
	TECHNOLOG TEPELNĚHO ZPRAV
	SVÁŘOVACÍ TECHNOLOG
	TECHNOLOGICKÁ KONTROLA V

PM
GROUP

Client/Owner:

PM Group Proj

Project Title: C

Supplier: ZVU

Equipment Des

PM Group Doc

Supplier Docum

Supplier Docum

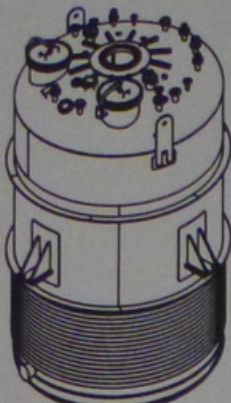
PM Group Com

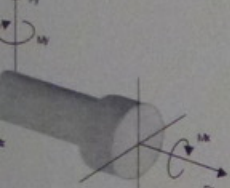
SCALE	1:30
M	1
L	1
K	0
J	14
I	2
REVISION	2

ZVU STROJ
HRADEC KRÁLOV

1250

254.9 FROM C





F_x = Force in Radial Direction [N]
F_y = Force in Circumferential Direction [N]
F_z = Force in Longitudinal Direction [N]
M_x = Torsional Moment [Nm]
M_y = Longitudinal Moment [Nm]
M_z = Circumferential Moment [Nm]

	15	30	45	60	75	90	105	120	135	150	165	180
DN, NIS	50	75	100	125	150	175	200	225	250	275	300	325
AB, NB	80	120	160	200	240	280	320	360	400	440	480	520
2A, 2B	100	150	200	250	300	350	400	450	500	550	600	650
3	125	187	250	312	375	437	500	562	625	687	750	812
DE PUMP	150	225	300	375	450	525	600	675	750	825	900	975
TATOR	175	262	350	437	525	612	700	787	875	962	1050	1137

ČENÍ	DN	PN	F _x	F _y	F _z	M _x	M _y	M _z
SIZE	RATING		FORCE (N)			MOMENT / TORQUE (Nm)		
NOZZLE			ALLOWABLE LOADING OF NOZZLES					
HRDLO			DOVOLENE ZATÍŽENÍ HRDEL					

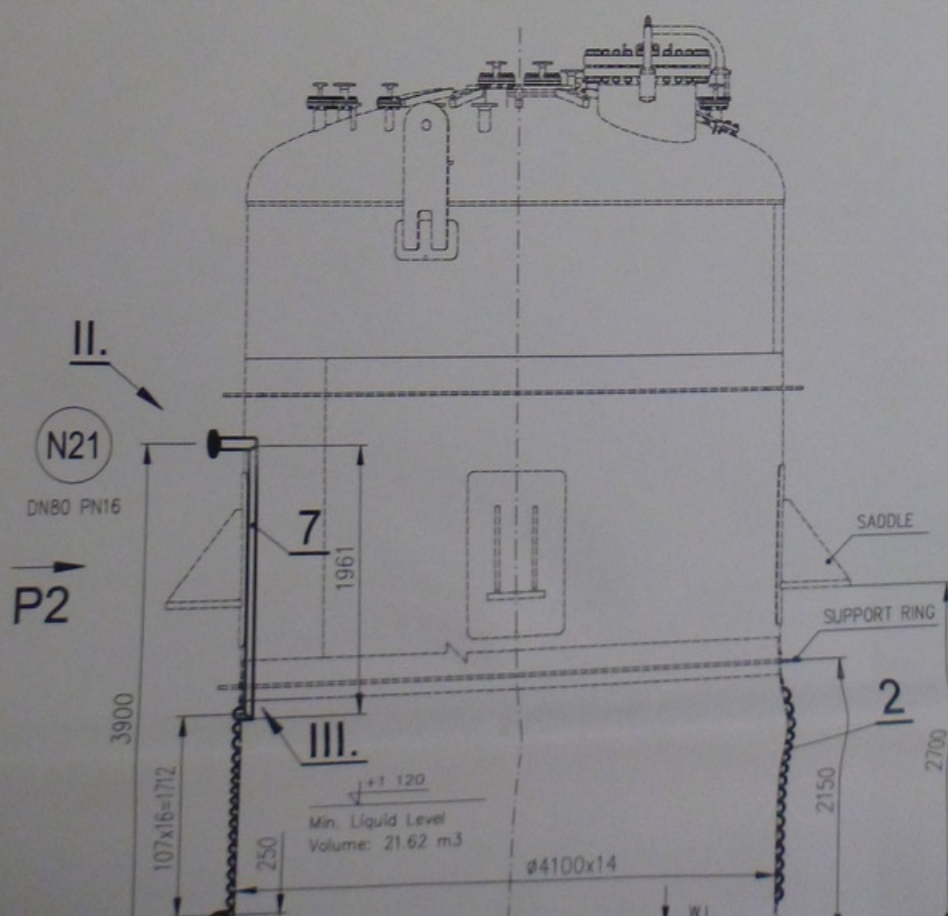
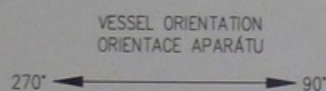
EM - NÁTEROVÝ SYSTÉM			
TECHN.	FIN. COAT	TOTAL DFT	FIN. COLOR
	RECOMMENDED	TECHNICAL THICKNESS	RECOMMENDED
PASSIVATION			

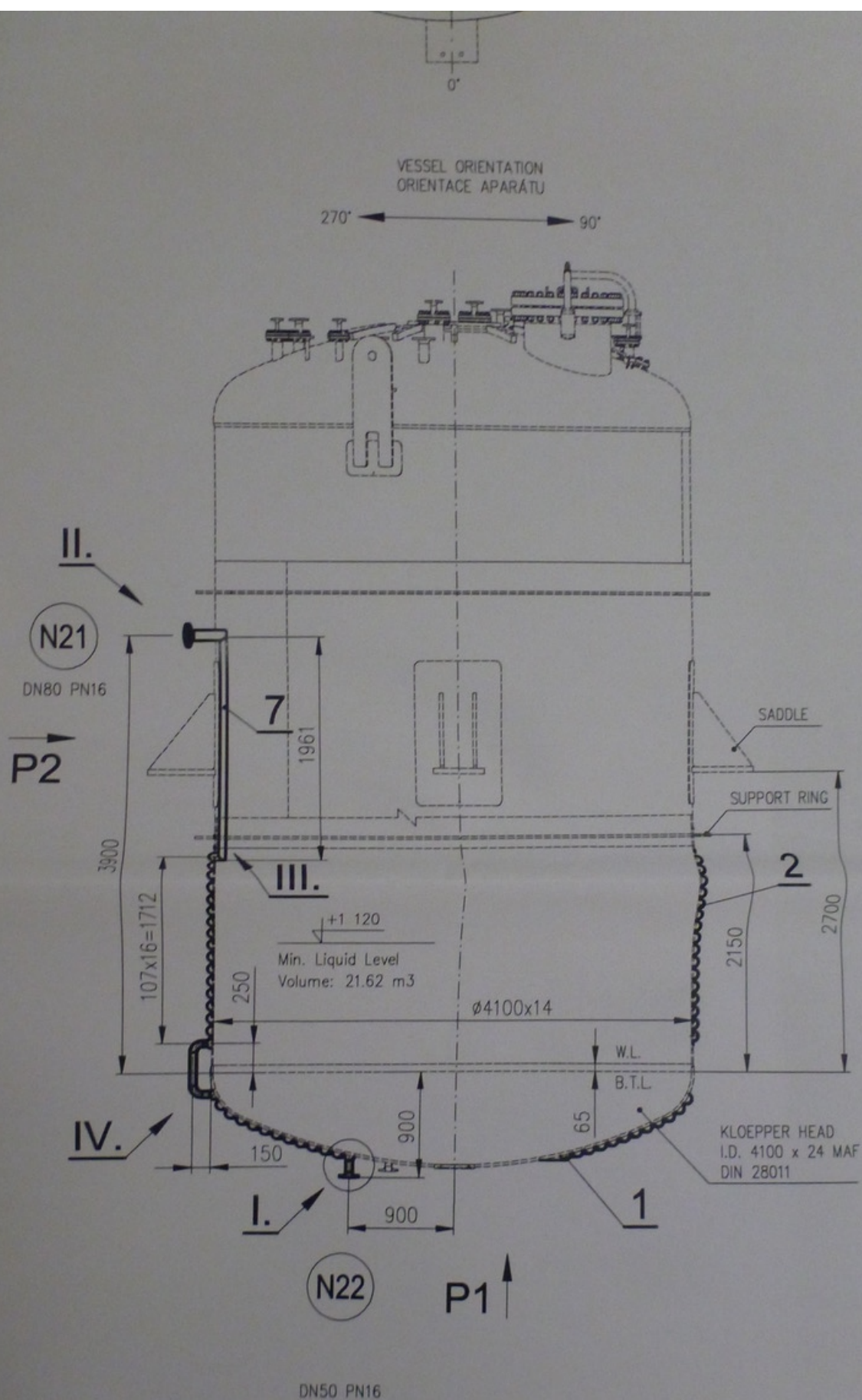
°			
270°	SEE DWG.	MOUNTED IN JACKET	
254°	SEE DWG.	MOUNTED IN JACKET	
235°	200		
87,5°	-		
100°	-		
190°	68		
100°	68		
345°	200		
15°	SEE DWG.	REMOVABLE	
15°	SEE DWG.		
15°	200		
0°	200		

ENDS OF NOZZLE TUBE SHALL BE SHAPED ACCORDING TO INTERNAL DIAMETER OF SHELL.
INTERNAL EDGES TO BE CHAMFERED R3.
KONCE HRDEL UPRAVIT DLE VNITŘNÍHO PRŮMĚRU PLÁŠTĚ. VNITŘNÍ HRANY ZAOBLIT R3.

TECHNICKÉ ÚDAJE - TECHNICAL SPECIFICATION									
TLAKOVÝ PROSTOR			VESSEL SHELL PLÁŠŤOVÁ STRANA		VESSEL JACKET COOLING COIL		PRESSURE SPACE		
PROVOZNI TLAK (g)	bar(g)	0,5 / 2	5		OPERATING PRESSURE (g)		bar(g)		
VÝPOČTOVÝ TLAK PS (g)	bar(g)	6 / FV	10 / FV		DESIGN (CALCULATING) PRESSURE (g)		bar(g)		
PROVOZNI TEPLOTA	°C	60 / 90	25 / 125		ALLOWABLE TEMPERATURE		°C		
VÝPOČTOVÁ TEPLOTA TS	°C	9 / 170	9 / 170		DESIGN (CALCULATING) TEMPERATURE		°C		
HYDRAULICKÝ					HYDROSTATIC				
ZKUŠEBNÍ PŘETLAK (g)	HORIZ. POLOHA	bar(g)	10,8	18	TEST PRESSURE (g)		HORIZONTAL POSITION		bar(g)
ZKUŠEBNÍ PŘETLAK PNEUMATICKÝ LMCÚ (g)	VERT. POLOHA	bar(g)	9,8	18	PNEUMATIC TEST PRESSURE OF COLLARS		VERTICAL POSITION		bar(g)
MIN. NAVRHOVÁ TEPLOTA KOVU		°C	5	5	MIN. DESIGN METAL TEMPERATURE (MDMT)				°C
MIN. TEPLOTA STĚNY PŘI TLAK. ZKOUŠCE		°C	0	0	MIN. PRESSURE TEST METAL TEMP.				°C
PŘÍDAVEK NA KOROZI		mm	0	0	CORROSION ALLOWANCE				mm
OBJEM TLAČOVÉHO PROSTORU	litr (m³)	89 528 (89,52)	878 (0,878)		CAPACITY				litre (m³)
TEPLOSMENNÁ PLOCHA	m²	25,7			ACTIVE AREA				m²
PRACOVNÍ VÝŠKA HLADINY	mm	VARIABLE (22 - HOUR OPERATING CYCLE)		NORMAL LIQUID LEVEL FROM BTL				mm	
MAXIMÁLNÍ VÝŠKA HLADINY	mm	5 959 (VOLUME: 73,8 m³)		MAXIMUM LIQUID LEVEL FROM BTL				mm	
MINIMÁLNÍ VÝŠKA HLADINY	mm	1 125 (VOLUME: 21,82 m³)		MINIMUM LIQUID LEVEL FROM BTL				mm	
NÁZEV PRACOVNÍ LÁTKY			NITROGEN (BLANKET) PRODUCT (SLURRY)		COOLING WATER		FLUID NAME PHASE		
CHARAKTERISTIKA PRACOVNÍ LÁTKY			JEDOVATOST HOŘLAVOST NEBEZPEČÍ VÝBUCHU		YES YES YES		NO NO NO		FLUID CHARACTERISTIC TOXICITY FLAMMABILITY EXPLOSIBILITY
PŘEDPISY			EN 13445-2014 PED Directive 2014/68/EU		DESIGN AND CONSTRUCTION CODE REGULATION CODE				
KATEGORIE NÁDOBY DLE PED 2014/68/EU			IV		CATEGORY OF VESSEL ACC. TO PED 2014/68/EU				
MODUL (POSUZOVÁNÍ SHODY) DLE PED 2014/68/EU			G		MODUL ACC. TO GOV. REG. ACC. TO PED 2014/68/EU				
SKUPINA PRAC. LÁTKY DLE PED 2014/68/EU			1		2		GROUP OF WORK. FLUID ACC. TO PED 2014/68/EU		
ATEX KLASIFIKACE			IIA / T1 (INTERIOR) IIA / T1 (EXTERIOR)		ATEX CLASSIFICATION				
ČÍSLO PEVNOSTNÍHO VÝPOČTU			PL1210281-S-42-0205-C01-0001 (MANUFACTURER DWG. No. C4-002115-V)		STRENGTH CALCULATION No.				
ČÍSLO TEPELNÉHO VÝPOČTU			PL1210281-S-42-0205-C07-0001 (MANUFACTURER DWG. No. VYK1C028146)		HEAT TRANSFER CALCULATION No.				
POČET CYKLŮ			< 500		NUMBER OF PRESSURE LOADING CYCLES				
TECHNICKÁ SPECIFIKACE			PL1210281-S-42-0205-B09-0001		ENGINEERING SPECIFICATION				
ZATÍŽENÍ VĚTREM			-		WIND LOAD				
ZATÍŽENÍ SEISMICITOU			-		SEISMIC LOAD				
PLÁŠŤ			1.4404		SHELL				
DNA - VÍKA			1.4404		HEADS - COVERS				
PŘÍRUBY			1.4404, 1.4462 (NOZZLE N1A)		NOZZLE FLANGES				
TRUBKY - HRDLO			1.4404 1.4462 (NOZZLE N1A)		NOZZLES				
DUPLIKÁTOR			1.4404		JACKET				
PŘÍVAŘENÉ VNITŘNÍ A VENŠÍ ČÁSTI			1.4404		WELDED-IN AND WELD-OUT PARTS				
VESTAVBY			1.4404		INTERNALS				
SUPPORT - SEDLÁ			1.4301		SUPPORT				
TĚSNĚNÍ - APARÁT			SPIRAL WOUND GASKET : 1.4404 + GRAPHITE		GASKETS - APPARATUS FLANGES				
ŠROUBY / MATICE			1.4401		BOLTINGS / NUTS				
ŠROUBY / MATICE - KOTEVNÍ			-		BOLTINGS / NUTS - ANCHORING				
SVAŘOVACÍ PLÁN ČÍSLO - SVAŘOVACÍ PŘEDPISY			PL1210281-S-42-0205-T19-0001 (MANUFACTURER DWG. No. VYK1C028062)		WELDING KEY FORM No.: - WELDING CODES				
SPECIFIKACE SVAŘOVACÍCH POSTUPŮ			EN 15614-1		WELDING PROCEDURE SPECIFICATION				
SOUCÍNELNÍ HODNOTY SVAŘOVÝCH SPOJŮ			PODELNÉ 0,85 PŘÍČNÉ 0,85		WELD JOINT EFFICIENCY		LONG. CIRCUMF.		
KLASIFIKAČNÍ STUPEŇ SVAŘŮ			PODELNÉ 2 PŘÍČNÉ 2		ACCEPTANCE CRITERIA OF WELDS		LONG. CIRCUMF.		
VIZUÁLNÍ KONTROLA SVAŘŮ DLE ISO 5817			B		VISUAL CONTROL OF WELDS ACC. TO DIN EN ISO 5817				
KVALIFIKACE SVAŘEČŮ			EN ISO 9606-1		WELDER'S QUALIFICATION				
KONTROLNÍ DESKA SVAŘOVÉHO SPOJE			YES		WELD TEST SPECIMEN				
TEPELNÉ ZPRACOVÁNÍ			NO		HEAT TREATMENT				
NÁČRT NEDESTRUKTIVNÍ DEF. KONTROLY ČÍSLO			PL1210281-S-42-0205-T10-0001 (MANUFACTURER DWG. No. VYK1C028064)		SKETCH OF NDE No.:				
KONTROLA SVAŘŮ PROZÁŘENÍM			PODELNÉ ŠVY "LN" 10% PŘÍČNÉ ŠVY "RN" 10% STYKOVÉ ŠVY "ST" 100%		RADIOGRAPHIC EXAMINATION		LONG. SEAMS "LN" CIRCUMF. SEAMS "RN" CROSS WELDS "ST"		
NÁČRT PRO MĚŘENÍ ČÍSLO			VYK1C028065		SKETCH OF MEASUREMENT No.:				
SOUPIS ATEST. MATERIÁLU ČÍSLO			VYK1C028027 SAM		LIST OF CERTIFIED MATERIALS No.:				
INSPEKČNÍ PLÁN ČÍSLO			PL1210281-S-42-0205-048-0001 (MANUFACTURER DWG. No. JKP-ZVUS-00)		INSPECTION PLAN No.:				
ZAKÁZNIK			CONFIDENTIAL		CUSTOMER				
NÁZEV PROJEKTU			COM1		PROJECT TITLE				
MÍSTO URČENÍ			KONIN, POLAND		PROJECT LOCATION				
ZAKÁZKOVÉ ČÍSLO			19-10282-02		MFG'S JOB No.:				
OZNAČENÍ APARÁTU / ČÍSLO APARÁTU			A01REA12000 A01REA12500 A01REA13000 A01REA13500 A01REA14000 A01REA14500 A01REA15000 A01REA15500 A01REA16000 A01REA16500		ITEM No. / OBJECT No.:				
ČÍSLO PROJEKČNÍHO VÝKRESU			PL1210281-S-42-0205-D01-0001		PROJECT DRAWING No.:				
VÝROBNÍ ČÍSLO			000456 - 000465		MFG'S SERIAL No.:				
ROK VÝROBY			2021		YEAR BUILT				
HMOTNOST PRAZDNÉHO APARÁTU			kg 22 300		EMPTY WEIGHT (WITHOUT AGITATOR)		kg		
HMOTNOST APARÁTU S VODOU			kg 116 000		WEIGHT WITH WATER		kg		
HMOTNOST MICHADLA			kg 8 150		WEIGHT OF AGITATOR		kg		
HMOTNOST PROVOZNÍ			kg VARIABLE (22 HOUR CYCLE)		OPERATING WEIGHT		kg		
TLOUŠŤKA ISOLACE / TYP			mm 80		THICKNESS OF INSULATION/TYP (HOT)		mm		
NÁČRT PRO DOPRAVU			PL1210281-S-42-0205-J03-0001 (MANUFACTURER DWG. No. VYK1C028066)		TRANSPORT DRAWING No.:				
PŘEJÍMKÁ			URJ + AO		ACC. TO INSPECTION PLAN DLE INSPEKČNÍHO PLÁNU		ACCEPTANCE BY		
TECHNOLOG TEPELNÉHO ZPRACOVÁNÍ			DATE:		SIGN.:		HEAT TREATMENT ENGINEER		
SVAŘOVACÍ TECHNOLOG			DATE:		SIGN.:		WELDING ENGINEER		
TECHNOLOGICKÁ KONTROLA VÝKRESŮ			DATE:		SIGN.:		DESIGN TECHNOLOGY CHECK		

PM





TOP VIEW

SCALE
M 1:50

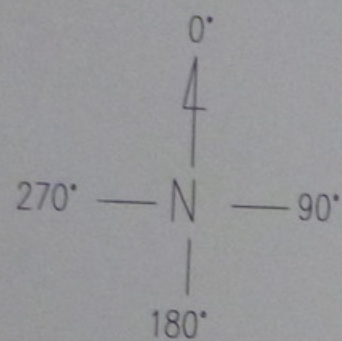
0°
4

DN50 PN16



TOP VIEW

SCALE
M 1:50



N22

DN80 PN16

270°

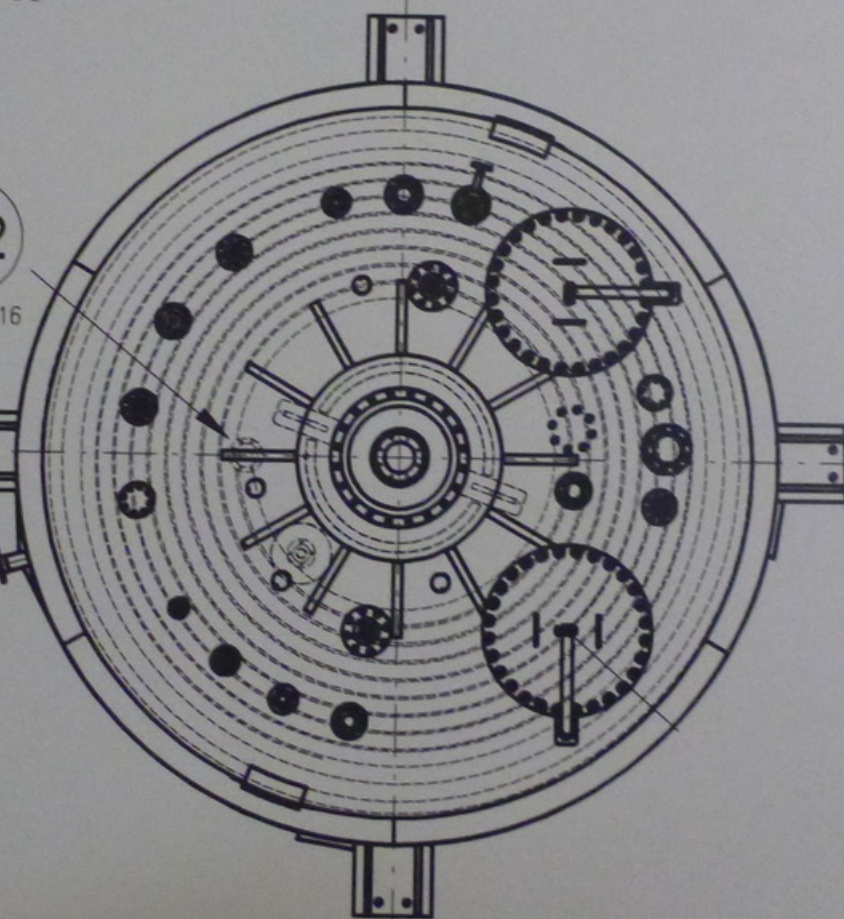
9.6

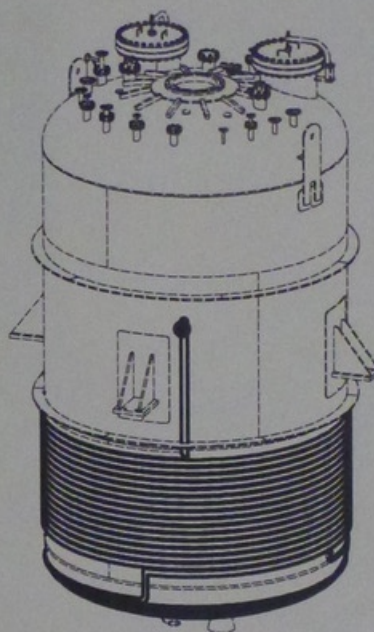
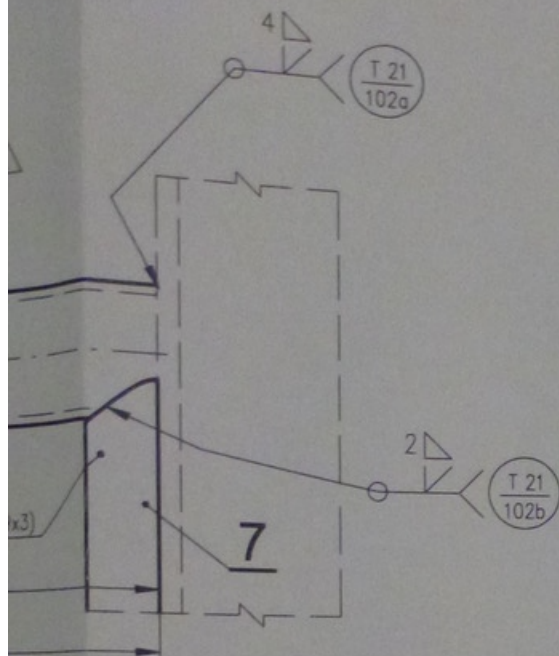
N21

DN80 PN16

90°

180°

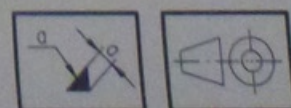


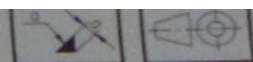


NOTES: POZNÁMKY:

- 1) TYPE OF WELDS AND WELDING MATERIAL ACC. TO WELDING KEY FORM" No.: VYK1C028062
TYPY SVARŮ A SVAŘOVACÍ MATERIÁL viz. "SVAŘOVACÍ PLÁN" č.: VYK1C028062
- 2) WELDING MATERIAL ACC. TO No.: VYK1C028063
PŘÍDAVNÝ SVAŘOVACÍ MATERIÁL ROZEPSÁN NA č.: VYK1C028063
- 3) EXAMINATION OF NDE ACC. TO No.: VYK1C028064
NEDESTRUKTIVNÍ KONTROLY SVARŮ DLE č.: VYK1C028064
- 4) MACHINING OF WELD EDGES Ra 25
OPRACOVÁNÍ SVAROVÝCH PLOCH Ra 25
- 5) FLANGE BOLT HOLES TO STRADDLE VESSEL CENTERLINES, UNLESS OTHERWISE NOTED
OTVORY V PŘÍRUBÁCH UMÍSTIT MIMO HLAVNÍ OSY, JESTLI NENÍ NAZNAČENO JINAK
- 6) TOTAL ACTIVE AREA: cca 26,7 m².
CELKOVÁ OCHLAZOVANÁ PLOCHA: cca 26,7 m²

ISO 13920-B
ISO 2768-cL





2	PLATE VÍČKO	EN10028-7	1.4404	EN 10204-3.1	0,2	VYK1C028134	13
1	SEAMLESS PIPE TRKR 60,3x5,54-85	EN10216-5	1.4404	EN 10204-3.1	0,7	ADAPT.	12
1	SEAMLESS PIPE TRKR 60,3x5,54-300	EN10216-5	1.4404	EN 10204-3.1	2,1	ADAPT.	11
1	SEAMLESS PIPE TRKR 60,3x5,54-51	EN10216-5	1.4404	EN 10204-3.1	0,4	ADAPT.	10
2	ELBOW LONG 60,3x5,54, 90°, R76	DIN 2605	1.4404	EN 10204-3.1	0,9		9
1	EMPTY VYNECHÁNO						8
1	1/2 PIPE TRKR 88,9x3	EN10216-5	1.4404	EN 10204-3.1	6,2	VYK1C028213	7
1	EMPTY VYNECHÁNO						6
1	SEAMLESS PIPE TRKR 88,9x6,3-291	EN10216-5	1.4404	EN 10204-3.1	3,5	ADAPT.	5
1	SEAMLESS PIPE TRKR 88,9x6,3-147	EN10216-5	1.4404	EN 10204-3.1	1,4	ADAPT.	4
2	FLANGE W.N. DN80 PN16, s=6,3	EN 1092-1/11/B1	1.4404	EN 10204-3.1	4		3
1	COOLING COIL II CHLADÍČÍ HAD II	EN 10216-5	1.4404	EN 10204-3.1	669,9	VYK1C028202	2
1	COOLING COIL I CHLADÍČÍ HAD I	EN 10216-5	1.4404	EN 10204-3.1	362	VYK1C028201	1

PCS. KS	NAME - DIMENSION NÁZEV - ROZMĚR	STANDARDS NORMY	FINAL MATERIAL MATERIÁL	MATERIAL CERTIFICATE INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT	NETT WEIGHT ČISTÁ HM.	GROSS WEIGHT HRUBÁ HM.	DRAWING NUMBER ČÍSLO VÝKRESU	POS. POZ.
NOTE POZNÁMKA:				TOTAL NET WEIGHT/kg CELK. ČISTÁ HMOTNOST/kg	1055,6	ASSEMBLY DRWG. No. SESTAVA č.	VYK1C028027	61

PM
GROUP

Client/Owner: Confidential Client	P/O No / Contract No: 42-0205
PM Group Project No: PL1210281	
Project Title: COM 1	
Supplier: ZVU Strojírny	
Equipment Description:	
PM Group Document Category: D03	Sequential No: 0004
Supplier Document Number: VYK1C028126	Revision: G
Supplier Document Title: Jacket	
PM Group Complete Document Number: PL1210281-S-42-0205-D03-0004	

SCALE MĚŘÍTKO 1:50 (1:X)	G	27 May 2021	AS MARKED / DLE ZNAČENÍ	Ing. Binda	Ing. Schlöger	Ing. Schlöger
	F	12 Apr 2021	AS MARKED / DLE ZNAČENÍ	Ing. Binda	Ing. Schlöger	Ing. Schlöger
	E	04 Jan 2021	AS MARKED / DLE ZNAČENÍ	Ing. Binda	Ing. Schlöger	Ing. Schlöger
	D	23 Nov 2020	AS MARKED / DLE ZNAČENÍ	Ing. Binda	Ing. Schlöger	Ing. Schlöger
	C	05 Nov 2020	AS MARKED / DLE ZNAČENÍ	Ing. Binda	Ing. Schlöger	Ing. Schlöger
	B	01 Jul 2020	AS MARKED / DLE ZNAČENÍ	Ing. Binda	Ing. Schlöger	Ing. Schlöger
	REV.	DATE/DATUM	DESCRIPTION/POPIS ZMĚNY	DRAWN BY/KRESLIL	CHECKED BY/KONTROLOVAL	APPROVED BY/SCHVÁLIL

ZVU STROJÍRNY
HRADEC KRÁLOVÉ
CZECH REPUBLIC

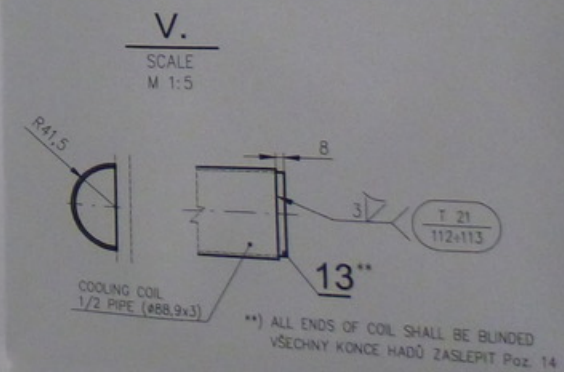
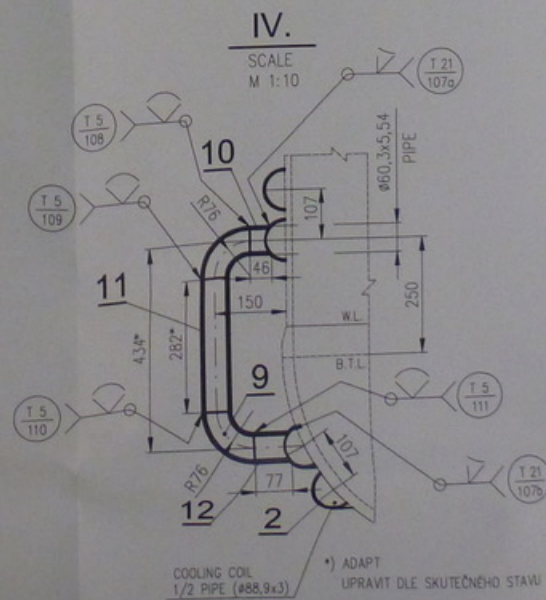
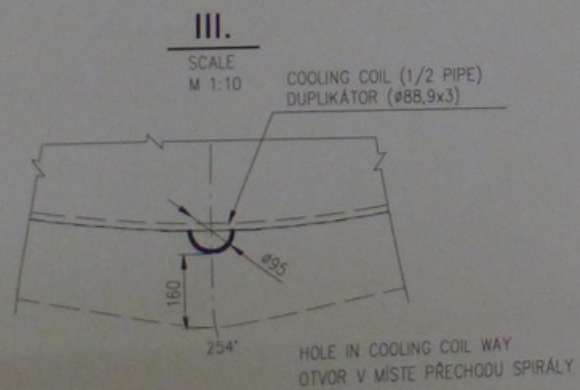
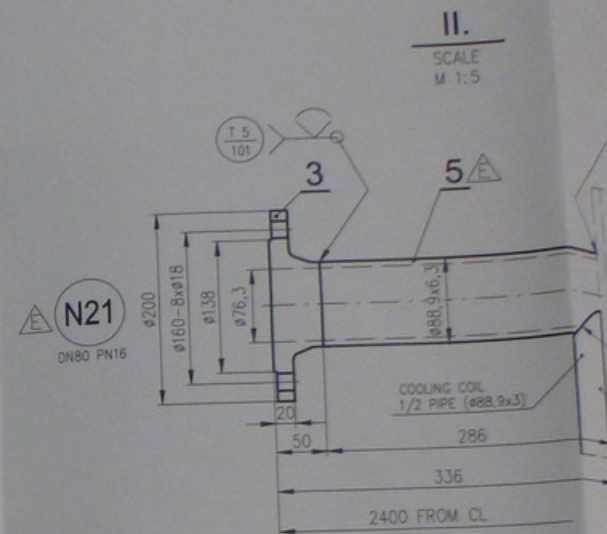
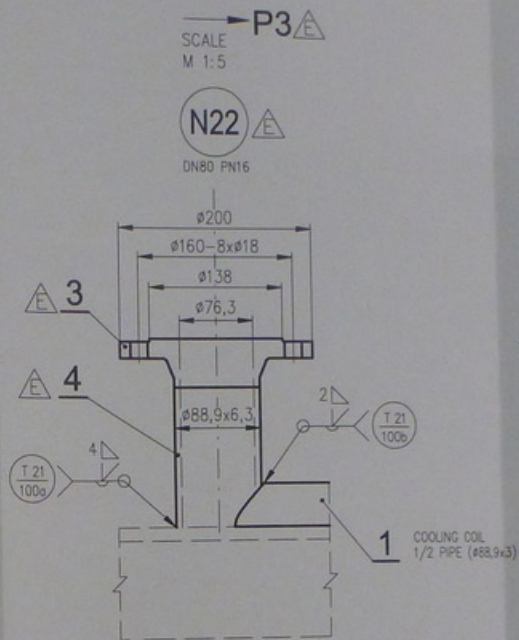
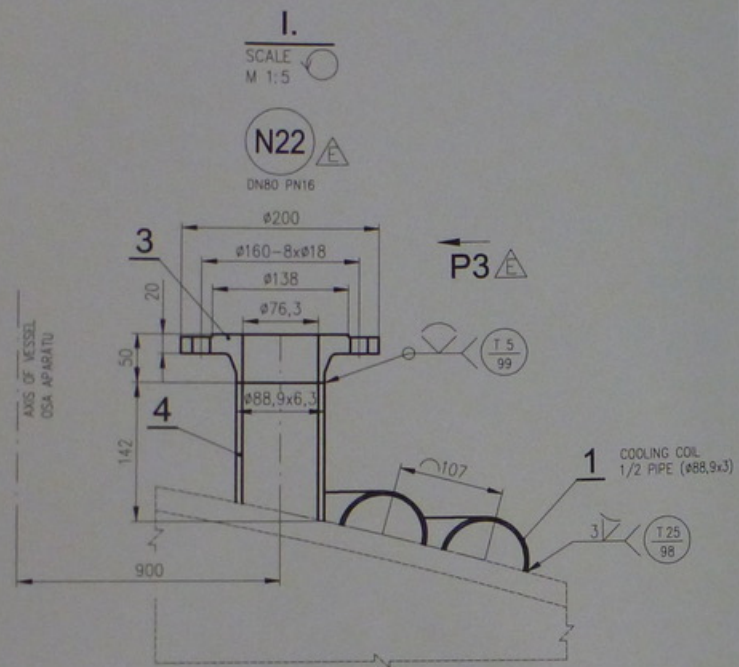
JACKET
COOLING COIL

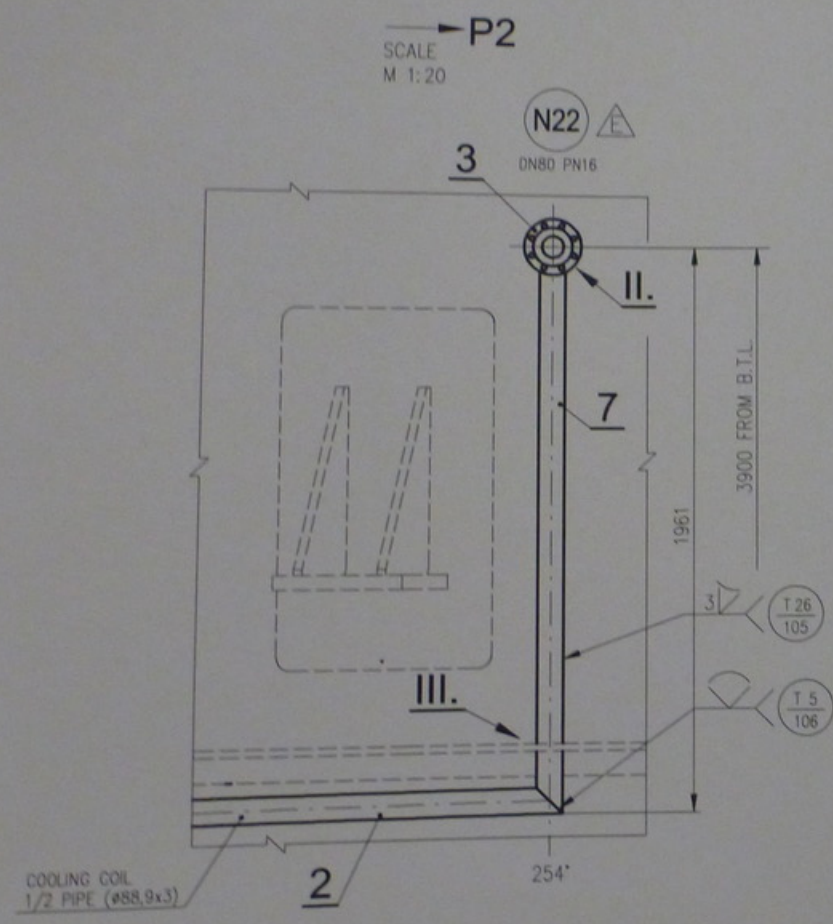
NUMBER OF DRAWING/ČÍSLO VÝKRESU

VYK1C028126

REV.

G





PITCH DETAIL

