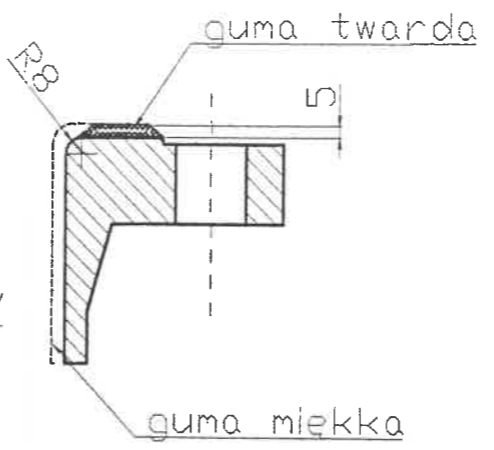
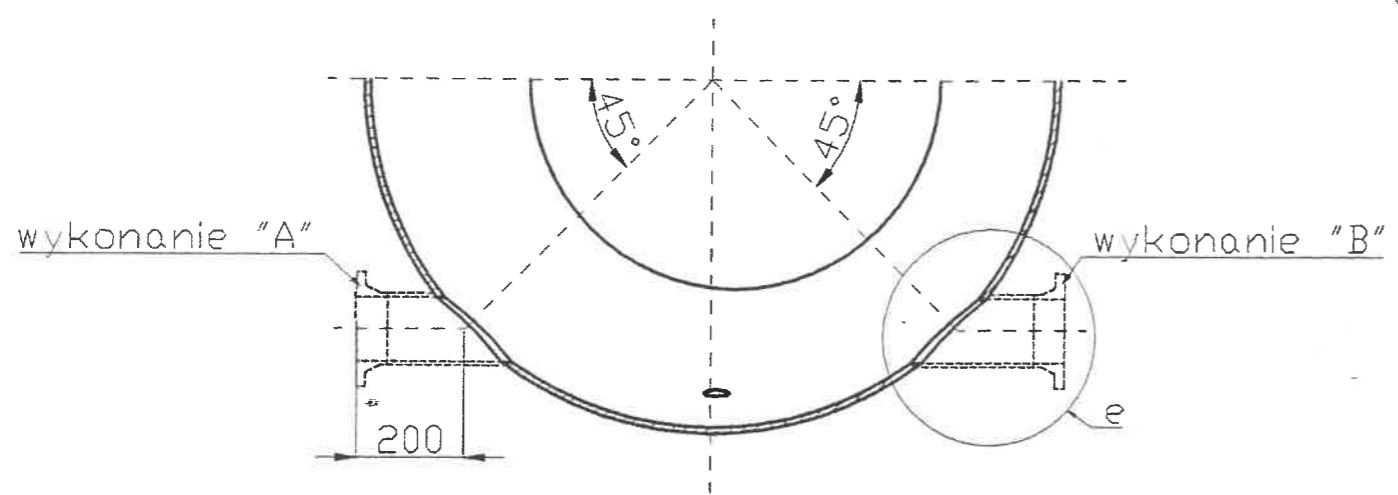


**ENERGOMONTAŻ PÓŁNOC S.A.**  
 RELEASED FOR CONSTRUCTION  
 DATE: 30.09.97 SIGN: [Signature]



**Tabela 1**

Kruciec	1/a	2/a	3/a	4/a	5/a
Absorber					
"C"	54	55	-	52	54
"D"	49	51	-	49	50

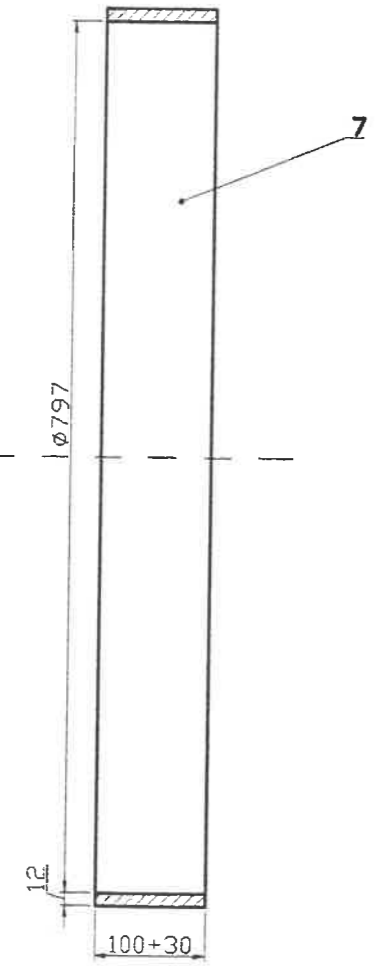
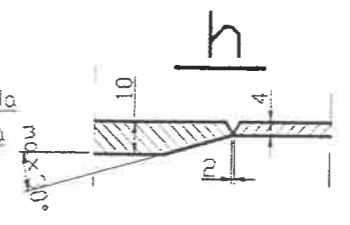
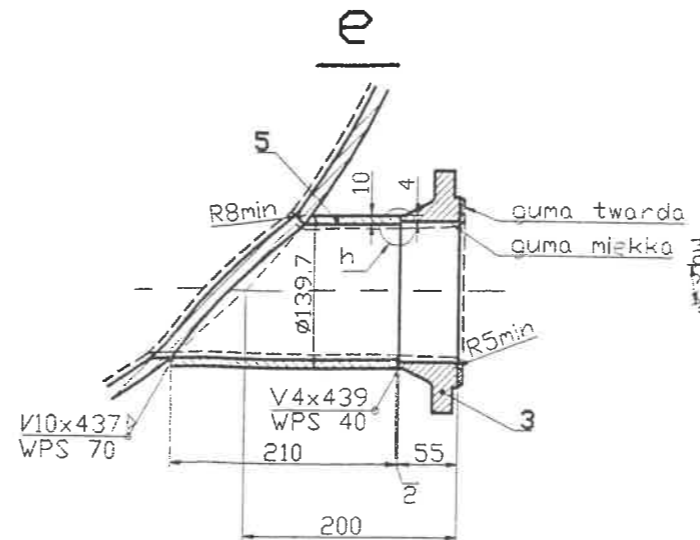
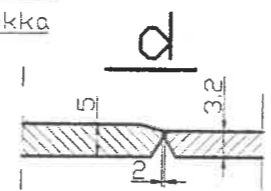
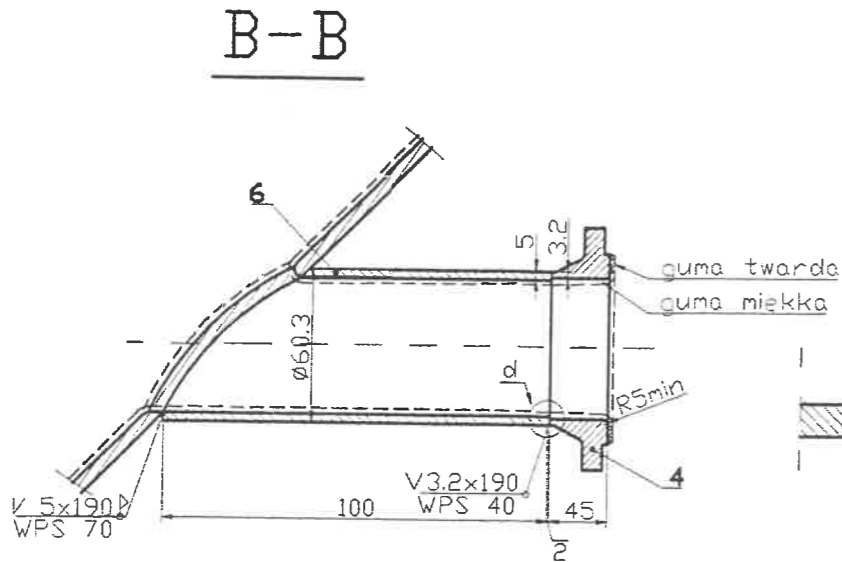
G=729.0kg

Poz.	Szt.	Nazwa	Norma	Mat.	Ciez.isz	Ciez.kpl	Ciezar z gumą
8	1	BL12x1600x3840	-	St3S		350.0	
7	1	BL12x(100+50)x2542	-	St3S		31.1	
6	1	Rura $\phi 60.3 \times 5.0$ L-100	DIN 2458	St37.0		0.7	
5	1	Rura $\phi 139.7 \times 10.0$ L-210	DIN 2458	St37.0		6.7	
4	1	kolnierz z szyjka Z-1/50/60.3x3.2	PN-87/H 74710/04	St3S		2.47	
3	1	kolnierz z szyjka Z-1/125/139.7x4	PN-87/H 74710/04	St3S		5.94	
2	1	kolnierz z szyjka C-1/800/813x8	DIN 2632	C22.8		84.1	
1	1	kolnierz z szyjka C-1/1400/1420x14.2	DIN 2632	C22.8		248.0	

Rev. d							
Rev. c							
Rev. b							
Original							
Sign	Date	Sign	Date	Sign	Date	Welding symbols: ISO-E	Scale:
Designed:		Checked:		Approved:		Adhere to general instruction:	*Original format: A3

External identity :  
**PRZEDSIĘBIORSTWO PAŃSTWOWE ELEKTROWNIA IM. T. KOŚCIUSZKI**  
 Title:  
**Połaniec Power Station**  
 Projection convent.:  
 ISO-E:  $\leftarrow$   
 Status:  
 Page: of  
 CAD file:  
**FLS miljø** FLS miljø a/s  
 Copenhagen  
 Denmark  
 Drawing No.:

**ENERGOMONTAŻ-PÓŁNOC S.A.**  
 WARSZAWA  
 ul.Przenysłowa 30  
 Projektował: T. Gugala  
 Sprawdził: J. Cichoński  
 Kier.Prac.:  
 Data: 08.97  
 Temat: Zwężka 1400/800 Absorber C i D  
 Material wg tabeli: NR RYSUNKU .DWG  
 zw14\_8a1  
 Rysunek nr. TD-1950/05/1  
 Ar1/2



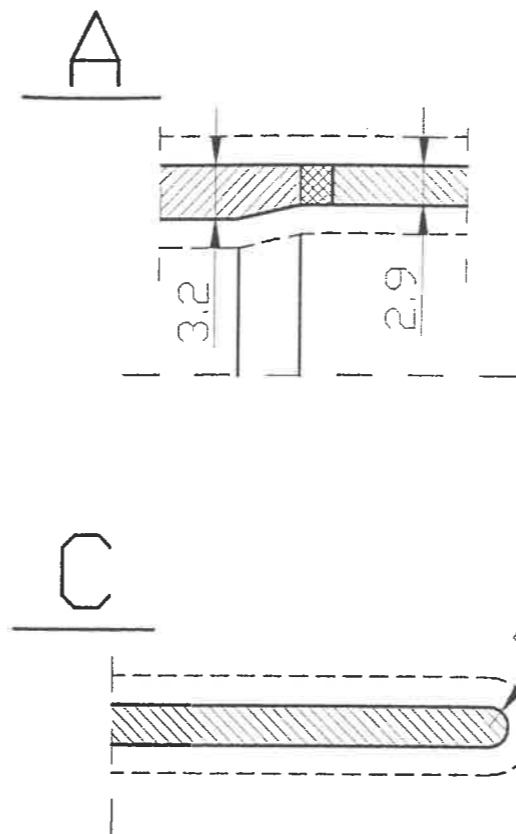
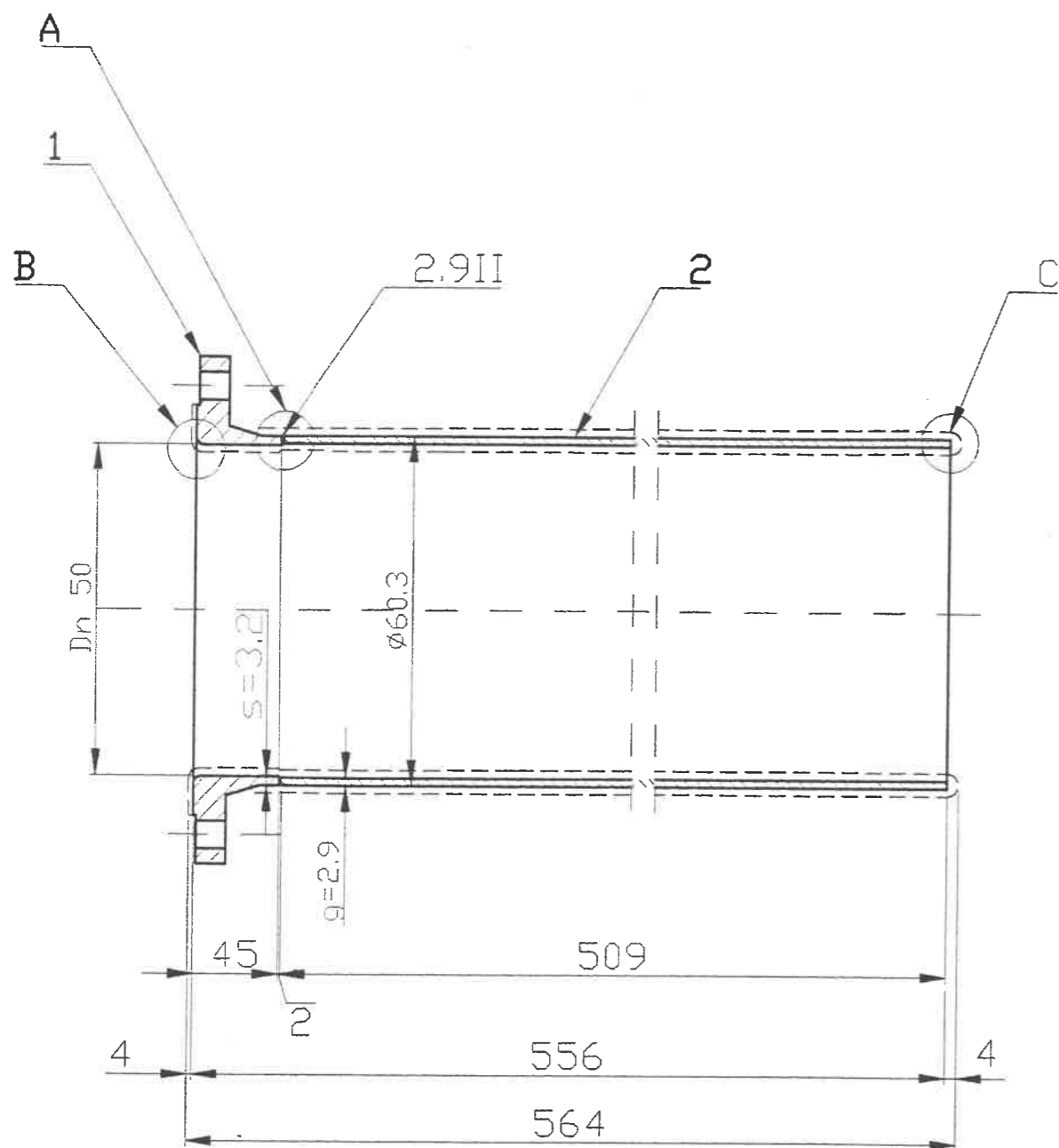
- Uwagi:
- 1) Dla absorbera "C" odchyłka osi króćca na kolektorze tłocznym w stosunku do osi teoretycznej króćców tłocznych pomp wynosi od 52 do 55 mm.
  - 2) Dla absorbera "D" odchyłka osi króćca na kolektorze tłocznym w stosunku do osi teoretycznej króćców tłocznych pomp wynosi od 49 do 51 mm.
  - 3) Odchyłka wykonawcza mimośrodowości kotnierza poz.1 do kotnierza poz.2 ustalić na montażu.
  - 4) Wykładzine gumowana na przylgach kotnierzowych wykonać z gumy twardej w/g szczegółu "e" lub przekroju B-B.
  - 5) Spoiny od strony powierzchni gumowanej wygładzić przez szlifowanie.
  - 6) Poz. 3,4,5,6 /króćce/ ustalić położenie dla każdej zweżki na wstępnym nontażu.
  - 7) Wymiar 100+30 poz.7 ustalić dla każdej zweżki na montażu.
  - 8) Wymiar "a" z operatora geodezyjnego.

- Note;
- 1) For absorber "C" deviation from stup pipe axis on collecting pressure pipe in relation to teoretical axis of pump stub pressure pipes is 52 to 55 mm.
  - 2) For absorber "D" deviation from stup pipe axis on collecting pressure pipe in relation to teoretical axis of pump stub pressure pipes is 49 to 51 mm.
  - 3) Eccentricity performance deviation of flange item 1 in relation to flange item 2 to be fixed during mounting.
  - 4) Rubber lining on flange faces make of hard rubber according to detail "e" cross-section B-B.
  - 5) Flatten joints from rubber lined side witch polishing.
  - 6) Item 3,4,5,6 /stub pipes/ , for each reducer fix position in next mounting.
  - 7) Sectors 100+30 item 7 fix for each during mounting.
  - 8) Dimension "a" taken from geodesy operator.

**ENERGOMONTAZ PÓLNOĆ S.A.**  
 RELEASED FOR CONSTRUCTION  
 DATE: 3.09.97 SIGN: [Signature]

Rev. d							
Rev. c							
Rev. b							
Original						Revision in zone: / Description:	
	Sign.	Date	Sign.	Date	Sign.	Date	Welding symbols: ISO-E:
	Designed:		Checked:		Approved:		Scale:
							Adhere to general instruction:
							Original format: A3
External identity : PRZEDSIĘBIORSTWO PAŃSTWOWE ELEKTROWNIA IM. T. KOŚCIUSZKI							
Title: <b>Połaniec Power Station</b>				Projection convent.: ISO-E: $\leftarrow \oplus$			
				Status:			
				Page: of			
				CAD file:			
<b>FLS miljø</b>		FLS miljø a/s Copenhagen Denmark		Drawing No.:			
<b>ENERGOMONTAZ-PÓLNOĆ S.A.</b>				Material wg tabeli			
WARSAWA ul.Przenysłowa 30				NR RYSUNKU .DWG			
Projektował <b>T. Gugala</b>		Data		08.97		zw14_8a2	
Sprawdził <b>J. Cichoński</b>		Kier.Prac.					
Temat				Rysunek nr.			
<b>Zweżka 1400/800 Absorber C I D</b>				<b>TD-1950/05/2</b>			
				Ar2/2			

\*\*\* EGE by AutoCAD only \*\*\*



guma twarda

guma miękka

**EP** ENERGMONTAŻ  
PÓŁNOC S.A.  
RELEASED FOR CONSTRUCTION  
DATE: 3.09.97 SIGN: *[Signature]*

2	1	Rura 60.3x2.9 L=509	DIN 2448	St3S	-	2.1	5=4.6kg 5.2kg
1	1	Kotnierz z szyjka 1.6/50/60.3	DIN 2633	St37.2	-	2.47	
Poz.	Szt.	Nazwa	Norma	Mat.	Cież.szt	Cież. kpl	Cieżor z guma

Rev. d							
Rev. c							
Rev. b							
Original							Revision in zone: / Description:
	Sign.	Date	Sign.	Date	Sign.	Date	Welding symbols: ISO-E.
	Designed:		Checked:		Approved:		Scale:
							Adhere to general instruction: Original format: A0

External identity : PRZEDSIĘBIORSTWO PAŃSTWOWE ELEKTROWNIA IM. T. KOSCIUSZKI

Title: **Połaniec Power Station**  
 Projection convent.: ISO-E:  $\leftarrow \odot$   
 Status:  
 Page: of  
 CAD file:

**FLS miljø** FLS miljø a/s Copenhagen Denmark  
 Drawing No.:

**ENERGMONTAŻ-PÓŁNOC S.A.** Material według tabeli  
 WARSZAWA ul.Przenysłowa 30 NR RYSUNKU .DWG

Projektował: *T. Gugata* Data: 18.07.97  
 Sprawdził: *J. Cichocki* prost50  
 Kier.Prac.

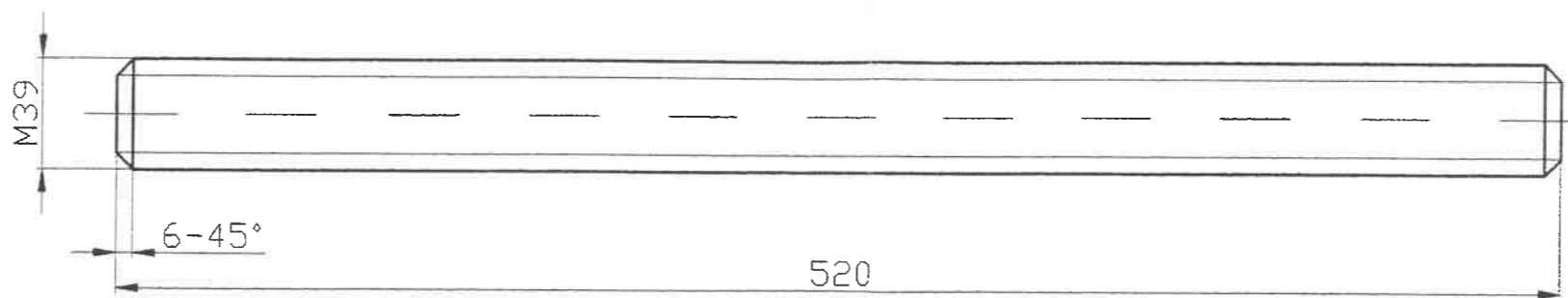
Temat: PAPKA WAPIENNA I GIPSOWA Rysunek nr.  
 Prostka Dn50 ostona czujnika TD-1950/E04


Notes:

- 1.Flange item 1 according DIN2633 can be replaced by standard PN-87/H-74710/04 mat. St3S.
- 2.Rubber lining on flange faces make of hard rubber according to conditions of lining performer.
- 3.Flatten joints from rubber lined side equally witch internal surface witch polishing.

UWAGI:

- 1.Kotnierz poz. 1 wg normy DIN2633 może być zastąpiony norma PN-87/H-74710/04 mat. St3S
- 2.Wykładzine gumową na przylgach kotnierzowych wykonać z gumy twardej według szczegótu B oraz zgodnie z warunkami wykonawcy gumowania .
- 3.Spoiny od strony powierzchni gumowanej wyrównać z powierzchnia wewnętrzną przez szlifowanie .




**ENERGMONTAŻ  
PÓLNOĆ S.A.**  
 RELEASED FOR CONSTRUCTION  
 DATE: 3.09.97 SIGN: *[Signature]*

4.6ka

Rev. d							
Rev. c							
Rev. b							
Original						Revision in zone: / Description:	
	Sign.	Date	Sign.	Date	Sign.	Date	Welding symbols: ISO-E.
	Designed:		Checked:		Approved:		Scale:
							Adhere to general instruction:
							Original format: A3
External identity : PRZEDSIĘBIORSTWO PAŃSTWOWE ELEKTROWNIA IM. T. KOŚCIUSZKI							
Title: <b>Połaniec Power Station</b>						Projection convent.: ISO-E: 	
						Status:	
						Page: of	
						CAD file:	
 <b>FLS miljo</b>						Drawing No.:	
FLS miljo a/s Copenhagen Denmark							
<b>ENERGMONTAŻ-PÓLNOĆ S.A.</b>						Material <b>45</b>	
 <b>WARSZAWA</b> ul. Przemysłowa 30						NR RYSUNKU .DWG	
Projektował <b>T. Gugala</b>		Sprawdził <b>J. Cichoński</b>		Kier.Prac.		Data <b>08.97</b>	
Temat <b>Pln M39 Szpilka M39 (zw.1400/800)</b>						Rysunek nr. <b>TD-1950/06</b>	

Uwagi:  
 1) Wykonać w klasie 8.8-II- zgodnie z PN-82/M-82054 ( DIN976 8.8 ).  
 2) Śrube ocynkować Fe/Zn9 zgodnie z PN-71/H-04651.

Note:  
 1) Realise in class 8.8-according to PN-82/M-82054 (DIN976 8.8 ).  
 2) Galvanise bolt Fe/Zn9 according to PN-71/H-04651.