



OSVĚDČENÍ O JAKOSTI A KOMPLETNOSTI
č.: 27 1738.30



Datum :
6.2.2008
List 1 z 1

Objednávka č.	Z 4.2.2008		
Zakázka č.	27 1738.30 ŠKO-ENERGO s.r.o. Mladá Boleslav		
Název výrobku	Oprava MeS		
Výkres(y) č.	3LKHe-08-047-0		
Počet kusů			
Hmotnost	Dle výkresu		
Přílohy			
Poznámka	<p>Výpočtový přetlak 14,5 MPa Výpočtová teplota 430°C</p> <div data-bbox="1061 1232 1348 1512" data-label="Image"></div>		
<p>Potvrzujeme, že výše uvedený výrobek byl zhotoven v souladu s náležitou výrobně - technickou dokumentací a vyhovuje všem předepsaným požadavkům.</p>			
Za výrobu		Za OŘJ	
Jungwirth Zdeněk		Nejedlo Martin	
Jméno	podpis	Jméno	podpis



LIBERECKÉ KOTLÁRNY Hölter s. r. o.
Tovární 500, 468 02 Rychnov u Jablonce nad Nisou
telefon 420 483 388 041, fax 420 483 388 295

počet stránek

1

Údaje o kotli

Výrobní číslo: 3170

Výrobce: Vítkovice a.s. Ostrava

Rok výroby: 1997



Provozovatel: ŠKO-ENERGO s.r.o. Mladá Boleslav

Pracovní přetlak: 12,5 MPa

Zkušební přetlak: 18,9 MPa

Pracovní teplota (max.): 535 °C



Výkon kotle: 140 t/h

Vypracoval	Ing. Pavel Císař 	Datum	5.2.2008	Číslo zakázky 27 1738.30
Kontroloval		Datum		

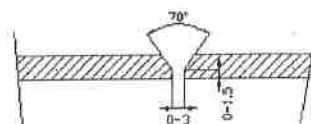
ŠKO-ENERGO s.r.o. Mladá Boleslav

[illegible]

V Rychnově dne 6. 2. 08

 Liberecké kotlářny Hölter s.r.o.	WPS č. :170 Technologický postup svařování	List č. : 1
		WPAR č. : 0669/50/06/AW/CW/
Zákazník: Ško-energo MB	Z.č. : 271738-30	Zpracoval : Zdeněk Keltner Datum : 1.2.2008 Podpis: 

Výrobek: Oprava MS	Číslo výkresu: 3-LKHc-08-047-0	Prac.teplota °C/ tlak MPa: 430/14,5	Kontrola prozářením %/klas.St.:10/1 VT 100%
-----------------------	--	---	---

Zákl. materiál:		ČSN:		EN 100027:		Skupina materiálu:		Rozměr-φ/tl.stěny:	
Díl 1		15Mo3				1.2		31,8/4,5	
Díl 2		15Mo3;16Mo3				1.2		31,8/4,5;P6	
Pararetry svařování							Typ spoje: BW		
Vrstva :		1-kořen	2-výplň	3-a výplň	4-krycí	Úprava pro svar			
Přídavný materiál	ČSN EN								
	Oznáčení	OK Tigrod 13.09			OK Tigrod 13.09				
	Přej. pod.	2.2			2.2				
	φ mm	2,4			2,4				
Metoda svařování		141			141	Čištění : chemické;mechanické Poloha svařování: PF;PC Postup svařování *			
Svařovací proud Amp.		80-110			90-120				
Svařovací napětí Volt.									
Druh proudu / Polarita		DC/-			DC/-				
Rychlost podávání drátu *									
Svař. rychlost * mm/min									
Rozkvy / mm/ *		ano			ano				
Tepelný příkon*									
Ochr. Plyn L/min		I 1/Argon/ 8-12		Kvalifikace svařeče: Sk.1					
Formovací plyn L/min		/		Další informace:					
Druh wolfram.el		WTh20 2,4		Svařeči: na práci zakázky po schválení EWT					
Předehřev °C		/		Svařování povoleno dne: Z. Keltner: *--je-li požadováno					
Interpas °C		350							
Tepel. zprac. čas-min./teplota °C		/							
Sušení elektrod °C/čas									