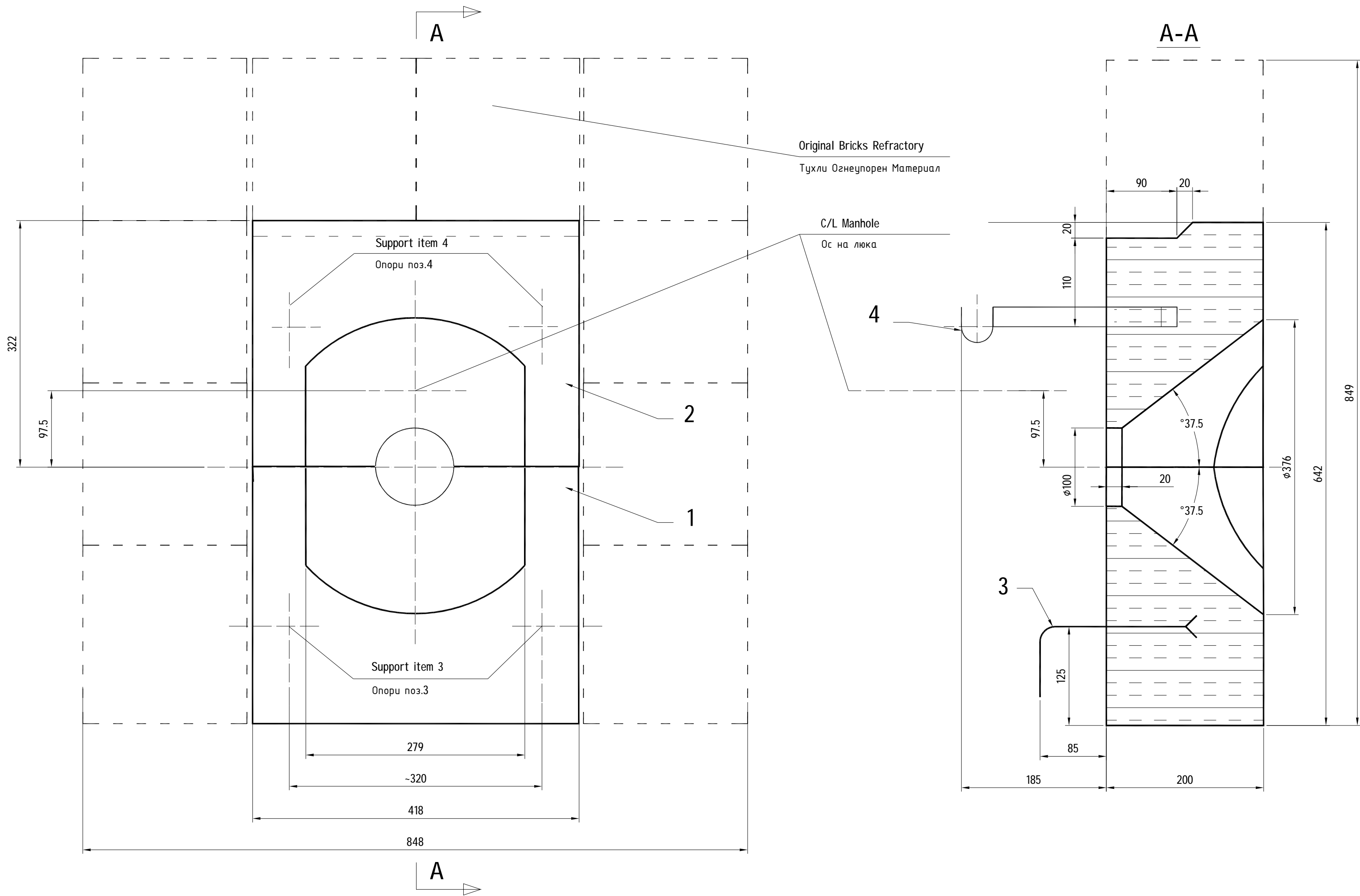
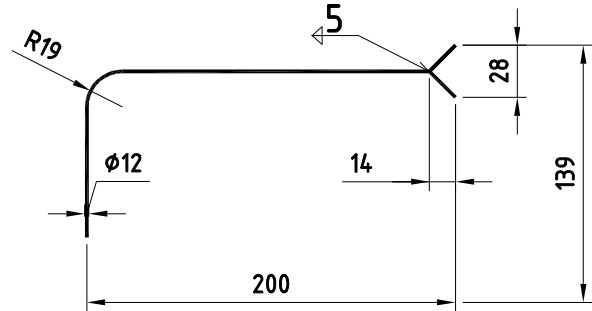


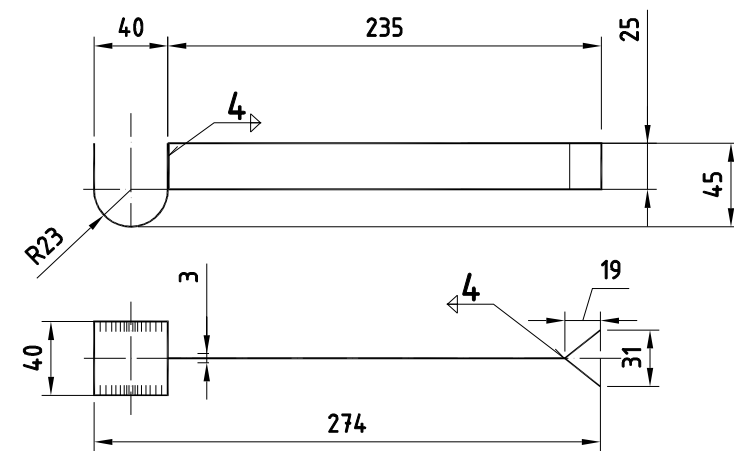
ACCESS DOOR 850 X 850 LEVEL +3.825 - REFRACTORY REMODELING  
РЕВИЗИОНЕН ЛЮК 850 X 850 КОТА +3.825 - РЕКОНСТРУКЦИЯ НА ИЗОЛАЦИЯТА





DETAIL ITEM 3 - Bar d 10 MATERIAL 316 T  
ДЕТАЙЛ ПОЗ. 3 - ПРЪТ d 10 МАТЕРИАЛ 316 T

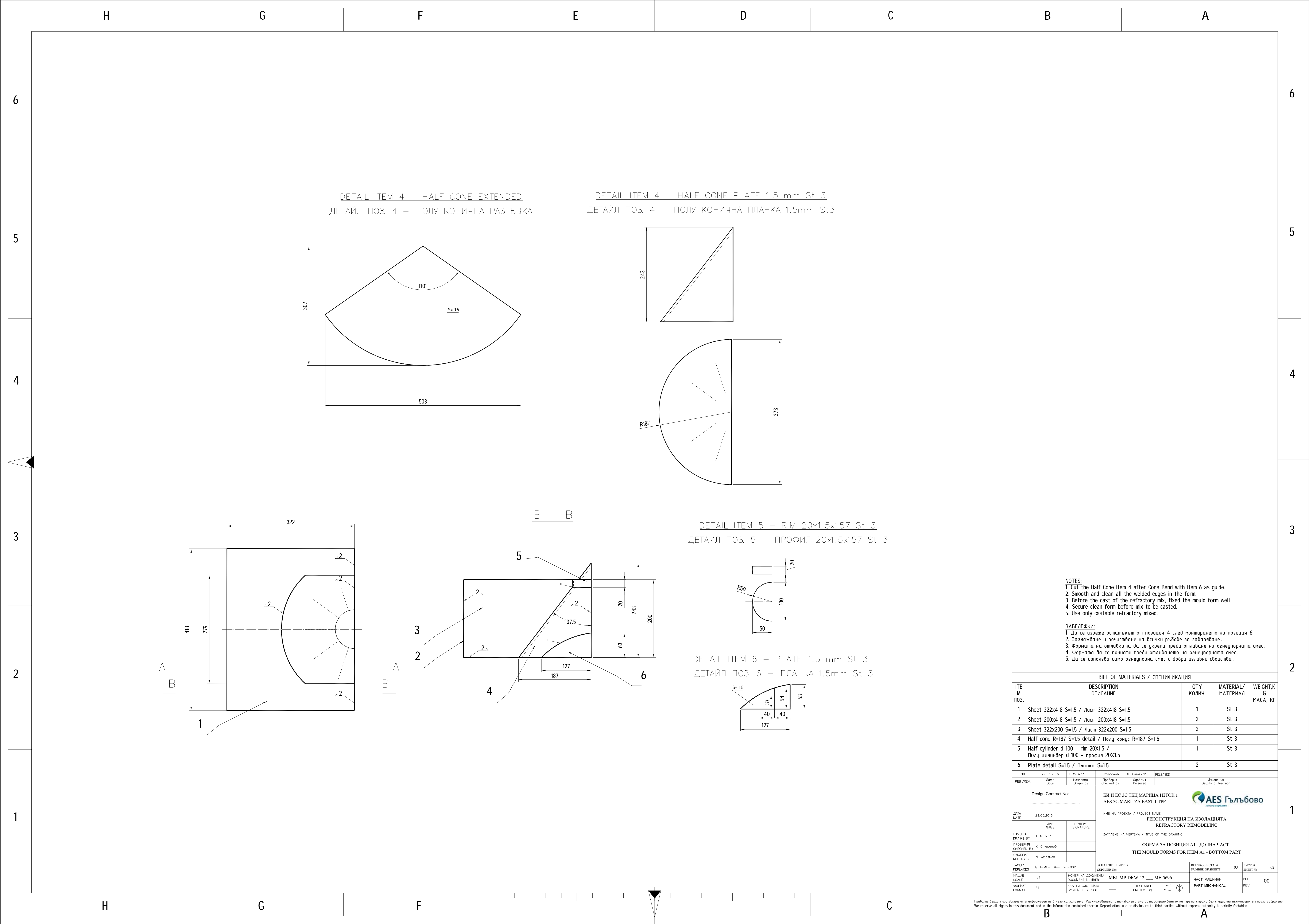


DETAIL ITEM 4 - RIM 25 x 3 MATERIAL 316 T  
ДЕТАЙЛ ПОЗ. 4 - ПРОФИЛ 25 x 3 МАТЕРИАЛ 316 T



- NOTES:
1. Bill of material for one door. There are two doors per unit.
  2. Supports items 5 & 6 to be fixed in the Mould as shown on the drawing.
  3. Use only castable refractory mix as recommended by the vendor.
  4. The mould forms for item A1 - bottom part, and B1 - second row are given on sheet 2 and 3.
- ЗАБЕЛЕЖКИ:
1. Приложената количествена сметка е за един люк. За блок са предвидени два лека.
  2. Опори позиции 5 и 6 да се фиксират както е показано на чертежа.
  3. Да се използва само огнеупорна смес с добри изливни свойства, препоръчана от доставчика.
  4. Формата за позиция A1- долни части и B1- втори ред са добавени на лист 2 и 3.

BILL OF MATERIALS / СПЕЦИФИКАЦИЯ									
ITEM/ ПОЗ	DESCRIPTION/ ОПИСАНИЕ				QTY/ КОЛ/Ч.	MATERIAL/ МАТЕРИАЛ	WEIGHT, KG МАСА, КГ		
1	Refractory Block type A1 bottom/ Огнеупорен блок A1 долна част				1	Shamot	57		
2	Refractory Block type B1 second row/ Огнеупорен блок тип B1 втори ред				1	Shamot	57		
3	Support detail for item A1 Детайл на опора за поз. A1				2	ANSI 316 T			
4	Support detail for item B1 Детайл на опора за поз. B1				2	ANSI 316 T			
00		29.03.2016	T. Милов	K. Стефанов	M. Стоянов	RELEASED			
REV./REV.		Дата Date	Начерта Drawn by	Проверка Checked by	Одобрен Released	Изменения Details of Revision			
Design Contract No:				ЕИ И ЕС ЗС ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК 1 AES ЗС MARITZA EAST 1 TRP					
DATA		29.03.2016		ИМЕ НА ПРОЕКТА / PROJECT NAME					
				РЕКОНСТРУКЦИЯ НА ИЗОЛАЦИЯТА REFRACTORY REMODELING					
НАЧЕРТАИ DRAWN BY		T. Милов		ЗАДАВАНЕ НА ЧЕРТЕЖА / TITLE OF THE DRAWING					
ПРОВЕРКИ CHECKED BY		K. Стефанов		РЕВИЗИОНЕН ЛЮК 850X850 КОТА+3.825 РЕКОНСТРУКЦИЯ НА ИЗОЛАЦИЯТА					
ОДОБРЕНИ RELEASED		M. Стоянов		ACCESS DOOR 850x850 LEVEL +3.825 REFRACTORY REMODELING					
ЗАМЕНИ REPLACES		ME1-ME-DGA-0020-001		ИМЕНА НА ИЗМЕНЕНИЯТА REVISIONS		ИМЕНА НА ИЗМЕНЕНИЯТА NUMBER OF SHEETS:		03	ЛИСТ №: SHEET №:
МАЩАБ SCALE		1:4		НОМЕР НА ДОКУМЕНТА DOCUMENT NUMBER		ME1-MP-DRW-12-...-ME-5696		ИЗЧЕТ. ДИТАКА PART: MECHANICAL	
ФОРМАТ FORMAT		A1		КЪД НА СИСТЕМАТА SYSTEM KKS CODE		—		THIRD ANGLE PROJECTION	
									
								REV: 00	



DETAIL ITEM 4 – HALF CONE EXTENDED  
ДЕТАЙЛ ПОЗ. 4 – ПОЛУ КОНИЧНА РАЗГЪВКА

DETAIL ITEM 4 – HALF CONE PLATE 1.5 mm St 3  
ДЕТАЙЛ ПОЗ. 4 – ПОЛУ КОНИЧНА ПЛАНКА 1.5mm St3

DETAIL ITEM 5 – RIM 20x1.5x157 St 3  
ДЕТАЙЛ ПОЗ. 5 – ПРОФИЛ 20x1.5x157 St 3

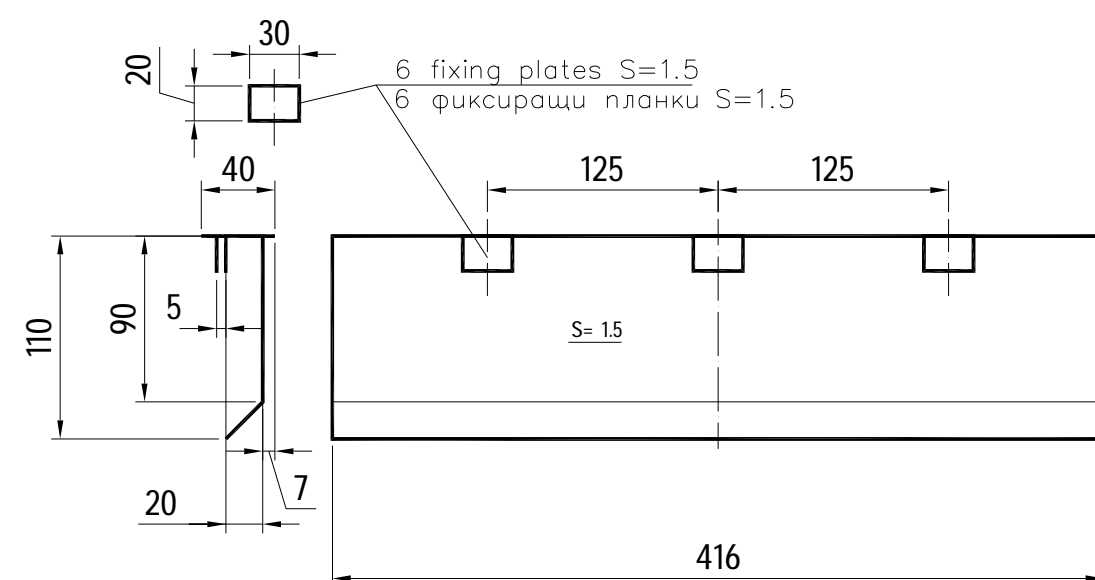
DETAIL ITEM 6 – PLATE 1.5 mm St 3  
ДЕТАЙЛ ПОЗ. 6 – ПЛАНКА 1.5mm St 3

NOTES:  
1. Cut the Half Cone item 4 after Cone Bend with item 6 as guide.  
2. Smooth and clean all the welded edges in the form.  
3. Before the cast of the refractory mix, fixed the mould form well.  
4. Secure clean form before mix to be casted.  
5. Use only castable refractory mixed.

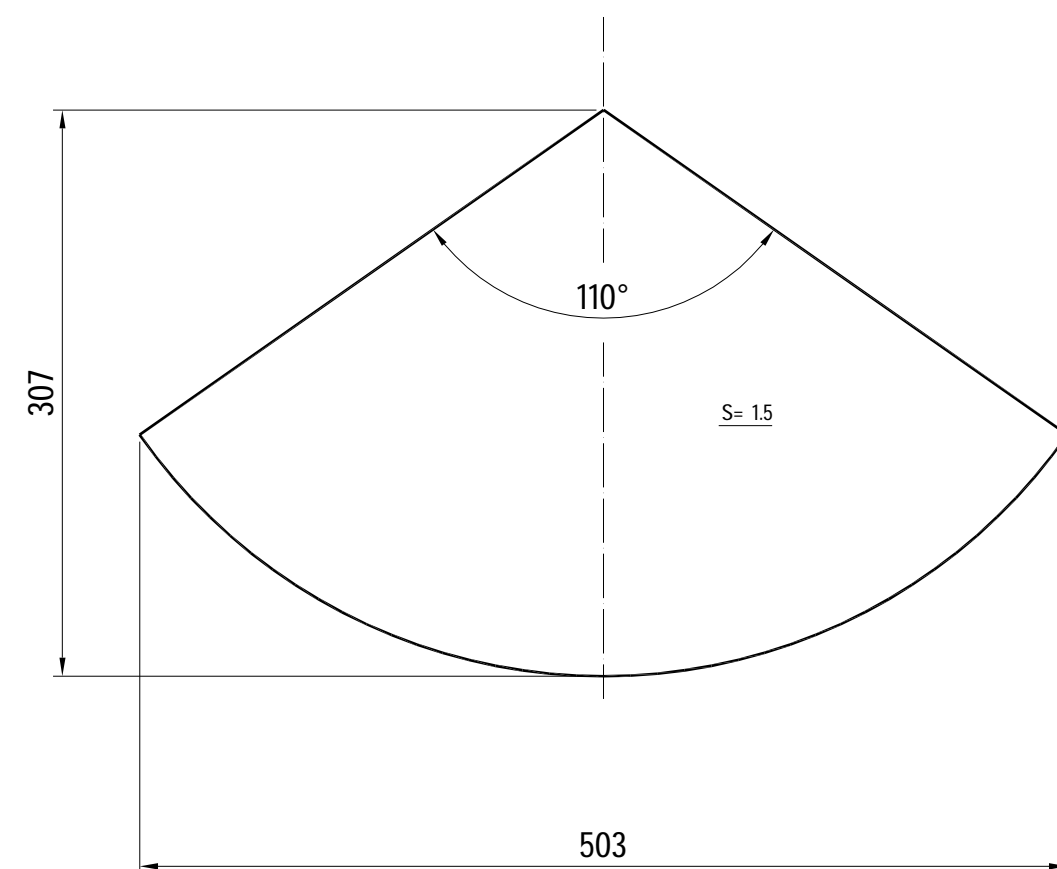
ЗАБЕЛЕЖКИ:  
1. Да се изреже остатъкът от позиция 4 след монтирането на позиция 6.  
2. Заглаждане и почистване на всички ръбове за заваряване.  
3. Формата на отливката да се укрепи преди отливане на огнеупорната смес.  
4. Формата да се почисти преди отливането на огнеупорната смес.  
5. Да се използва само огнеупорна смес с добри изливни свойства.

BILL OF MATERIALS / СПЕЦИФИКАЦИЯ									
ITEM ПОЗ.	DESCRIPTION ОПИСАНИЕ				QTY КОЛИЧ.	MATERIAL/ МАТЕРИАЛ	WEIGHT,KG МАСА, КГ		
1	Sheet 322x418 S=15 / Лист 322x418 S=15				1	St 3			
2	Sheet 200x418 S=15 / Лист 200x418 S=15				2	St 3			
3	Sheet 322x200 S=15 / Лист 322x200 S=15				2	St 3			
4	Half cone R=187 S=1.5 detail / Полу конус R=187 S=1.5				1	St 3			
5	Half cylinder d 100 - rim 20X15 / Полу цилиндър d 100 - профил 20X15				1	St 3			
6	Plate detail S=15 / Планка S=15				2	St 3			
00	29.03.2016	Т. Милов	К. Стефанов	М. Стоянов	RELEASED				
FEB./REV.	Дата Date	Начертан Drawn by	Проверен Checked by	Одобрен Released	Изменения Details of Revision				
Design Contract No: ЕЙ И ЕС ЗС ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК 1 AES ЗС MARITZA EAST 1 TRP									
									
ИМЕ НА ПРОЕКТА / PROJECT NAME РЕКОНСТРУКЦИЯ НА ИЗОЛАЦИЯТА REFRACTORY REMODELING									
ЗАТВАРИНЕ НА ЧЕРТЕКА / TITLE OF THE DRAWING ФОРМА ЗА ПОЗИЦИЯ А1 - ДОЛНА ЧАСТ THE MOULD FORMS FOR ITEM A1 - BOTTOM PART									
ИЛИ ЗАМЕНЯВА REPLACES №									
ВЕРИКО ЛИСТА № NUMBER OF SHEETS									
ЛИСТ № SHEET №									
00									

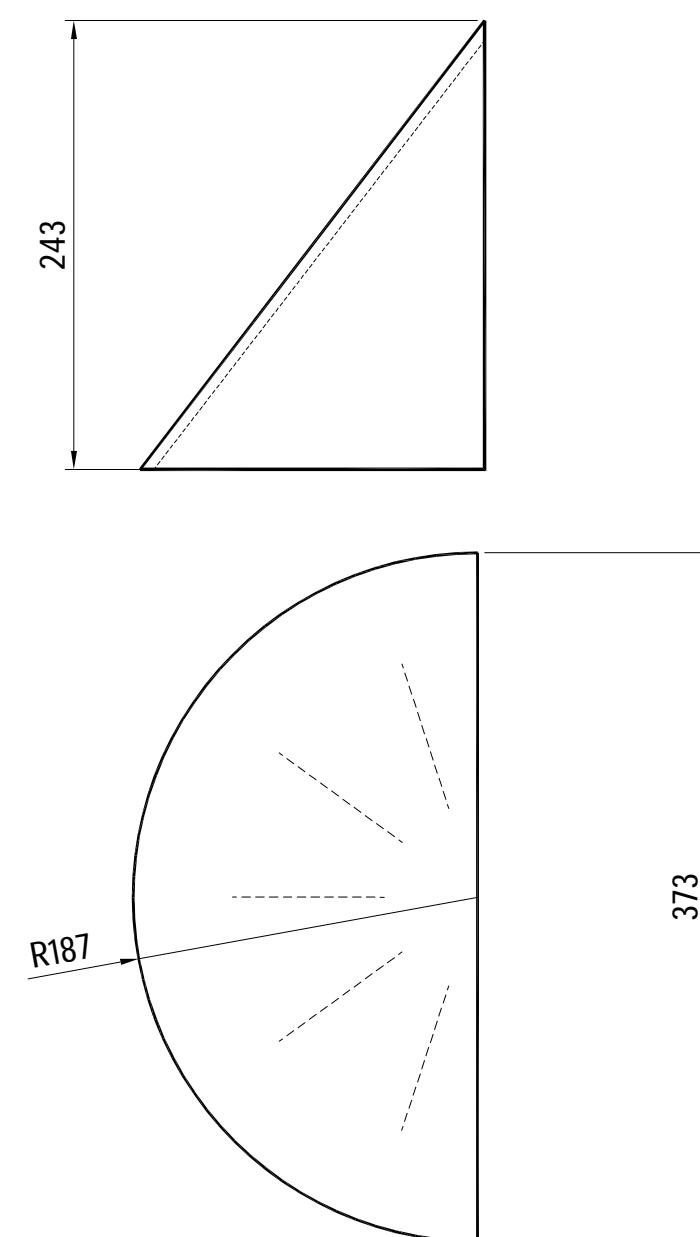
DETAIL ITEM 7 – Form BAR (FOR MOULD FORM B1 ONLY)  
ДЕТАЙЛ ПОЗ. 7 – ФОРМА ЗА КАЛЪП (САМО ЗА ОТЛИВАНЕ  
НА ФОРМА B1)



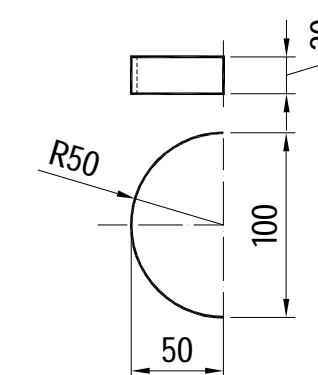
DETAIL ITEM 4 – HALF CONE EXTENDED  
ДЕТАЙЛ ПОЗ. 4 – ПОЛУ КОНИЧНА РАЗГЪВКА



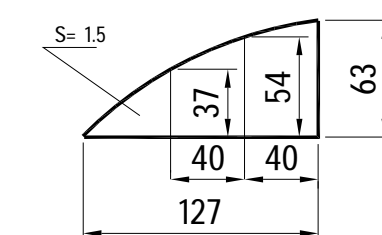
DETAIL ITEM 4 – HALF CONE PLATE 1.5 mm St 3  
ДЕТАЙЛ ПОЗ. 4 – ПОЛУ КОНИЧНА ПЛАНКА 1.5mm St 3



DETAIL ITEM 5 – RIM 20x1.5x157 St 3  
ДЕТАЙЛ ПОЗ. 5 – ПРОФИЛ 20x1.5x157 St 3



DETAIL ITEM 6 – PLATE 1.5 mm St 3  
ДЕТАЙЛ ПОЗ. 6 – ПЛАНКА 1.5mm St 3





**NOTES:**

1. Cut the Half Cone item 4 after Cone Bend with item 6 as guide.
2. Smooth and clean all the welded edges in the form.
3. Before the cast of the refractory mix, fixed the mould form well.
4. Secure clean form before mix to be casted.
5. Use only castable refractory mixed.
6. Check the form bar item 7 could be fixed and remove smoothly.
7. Before casting Mould form B1 fix form bar item 7.

**ЗАБЕЛЕЖКА:**

1. Да се избере огънатият от позиция 4 след монтирането на позиция 6.
2. Запалването и почистването на всички ръбове за запалването.
3. Формата на отливката да се укрепи преди отливане на огнеупорната смес.
4. Формата да се почисти преди отливането на огнеупорната смес.
5. Да се използва само огнеупорна смес с добри изолитни свойства.
6. Позиция 7 трябва да се закрепя и отстранява биде задръжките.
7. Формо за калъп позиция 7 да бъде закрепена преди отливане на форма В1

BILL OF MATERIALS / СПЕЦИФИКАЦИЯ						
ITEM NO	DESCRIPTION ОПИСАНИЕ		QTY КОЛИЧ.	MATERIAL / МАТЕРИАЛ	WEIGHT,KG МАСА, КГ	
1	Sheet 322x418 S=1.5 / Лист 322x418 S=1.5		1	St 3		
2	Sheet 200x418 S=1.5 / Лист 200x418 S=1.5		2	St 3		
3	Sheet 322x200 S=1.5 / Лист 322x200 S=1.5		2	St 3		
4	Half cone R=187 S=1.5 detail / Полу конус R=187 S=1.5		1	St 3		
5	Half cylinder d 100 - rim 20x1.5 / Полу цилиндр d 100- профил 20x1.5		1	St 3		
6	Plate detail S=1.5 / Плънка S=1.5		2	St 3		
7	Form bar item for Mould form B1 only detachable / Форма за калъ за отливане само на форма B1		1	St 3		
DO	29.03.2016	T. Милов	K. Сперанов	M. Спанов	RELEASED	
REV./REV.	Date Дата	Drawn by Начертан	Checked by Проверен	Released Одобрен	Revision Детайл на Revision	
Design Contract No:			E1 И ЕС 3С ТЕЦ МАРНИЦА ИЗТОК 1 E1 И ЕС 3С MARITZA EAST 1 TPP			
						
DATA DATE	29.03.2016		ИМЕ НА ПРОЕКТА / PROJECT NAME РЕКОНСТРУКЦИЯ НА ИЗОЛАЦИЯТА REFRACTORY REMODELING			
НАЧЕРТАЛ DRAWN BY	T. Милов		ЗАГЛАВИЕ НА ЧЕРТЕЖА / TITLE OF THE DRAWING ФОРМА ЗА ПОЗИЦИЯ В1 - ВТОРИ РЕД THE MOULD FORMS FOR ITEM B1 - SECOND ROW			
ПРОВЕРИЛ CHECKED BY	K. Сперанов					
ОДОБРИЛ RELEASED	M. Спанов					
ЗАМЕНИ REV. A/C	MEI-ME-DGA-0020-0003		ИМЕНА ИЗПЪЛНИТЕЛИ SYSTEM MMS CODE		ЛИСТ № SHEET №	
МАШКА SCALE	1:4		МЕЛ-MP-DRW-12 ____ ME-5696		03	
ФОРМАТ FORMAT	A1		ИМЕНА НА ДОКУМЕНТА DOCUMENT NUMBER		03	
			ИМЕНА НА СИСТЕМА SYSTEM MMS CODE			
			ЧЕТВЪРТА АНГЛ. FOURTH ANGLE			
						
			ЧАСТ: МАШИНАРИ PART: MECHANICAL			
			РЕВ: REV:		00	