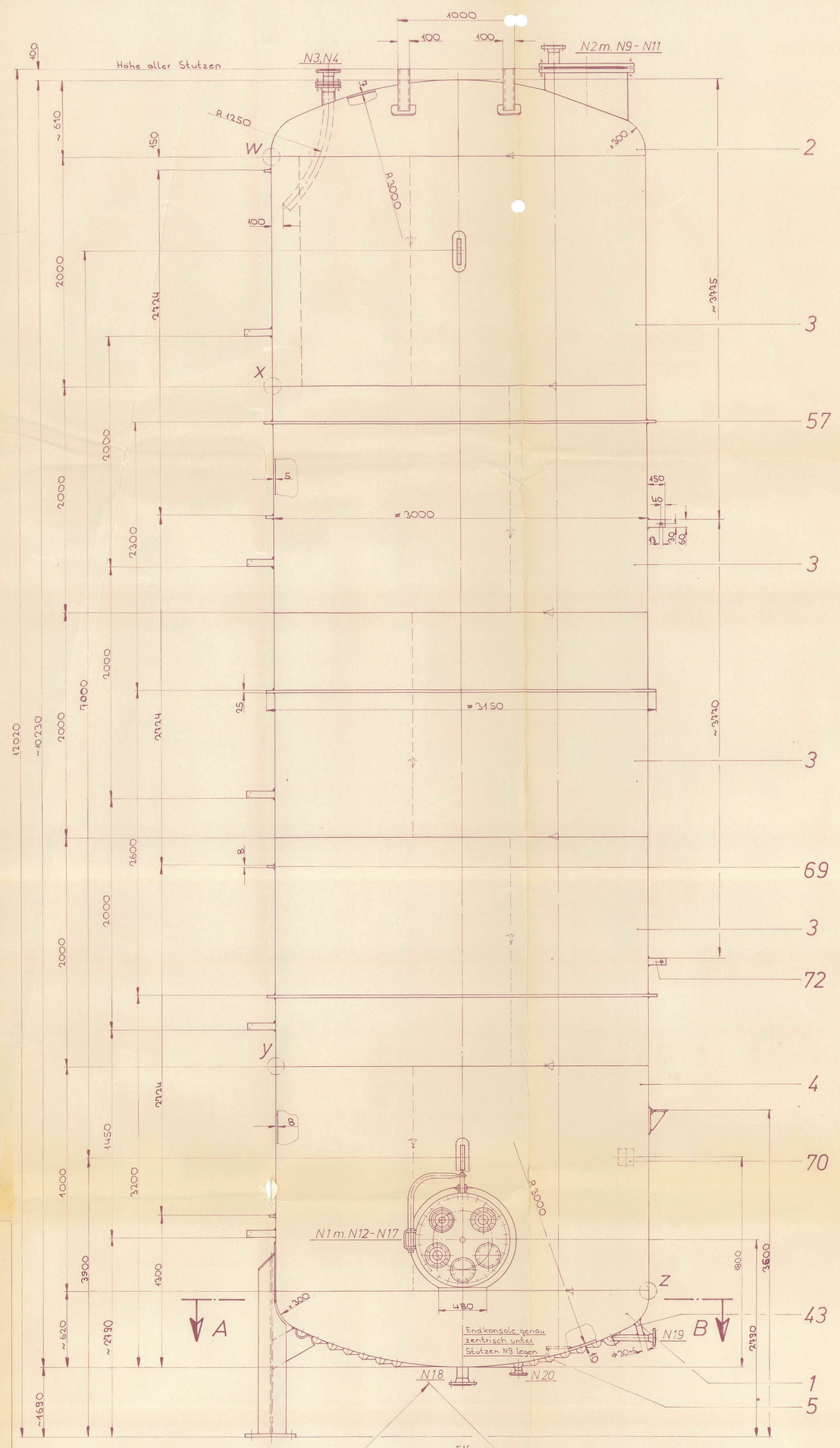
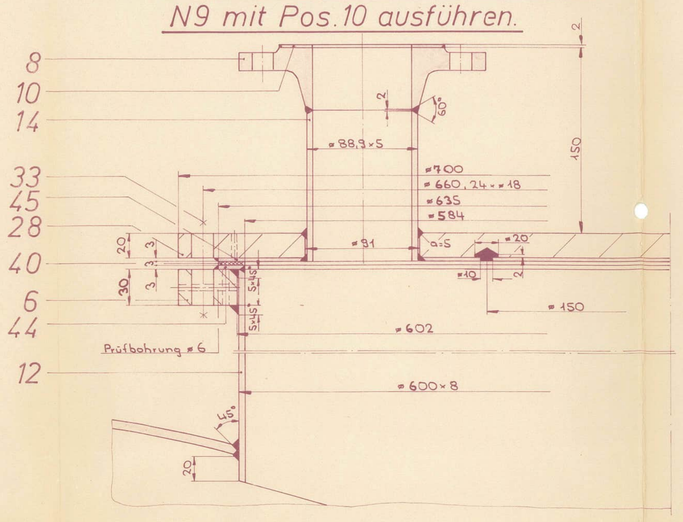
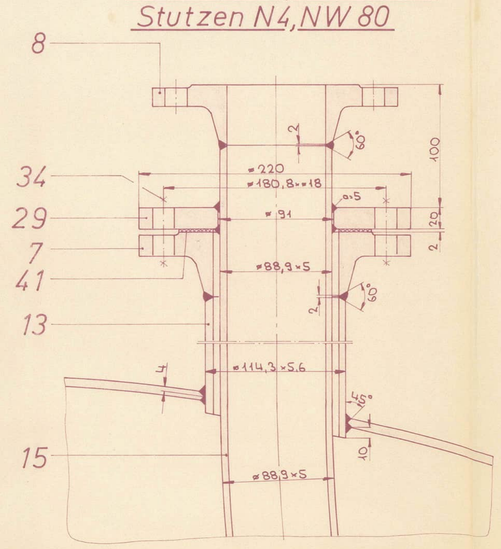


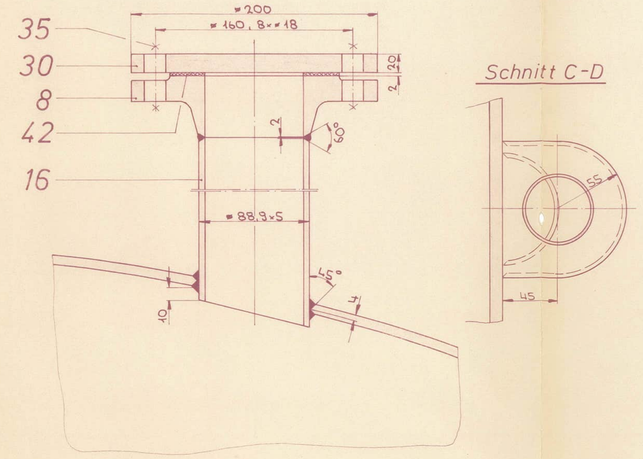
Stutzen N2, NW 600 m. Stutzen N9, N10, N11, NW 80. Nur Stutzen N9 mit Pos. 10 ausführen.



Stutzen N3, NW 100 m. Stutzen N4, NW 80

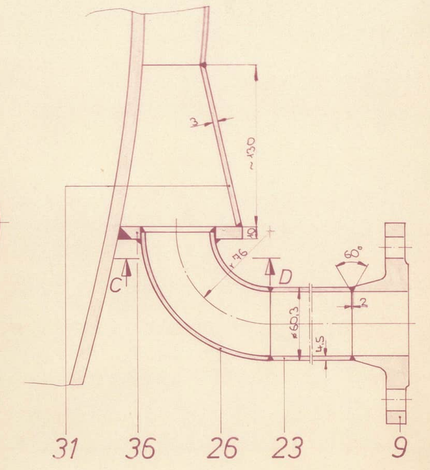


Stutzen N5 - N7, NW 80

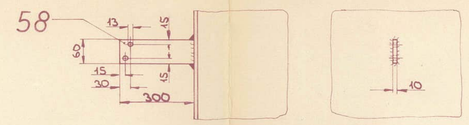


Schnitt C-D

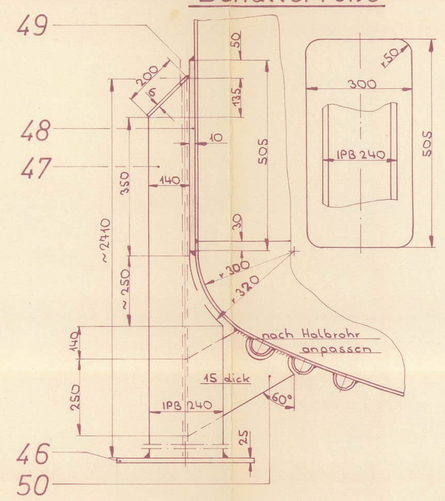
Stutzen N19, NW 50

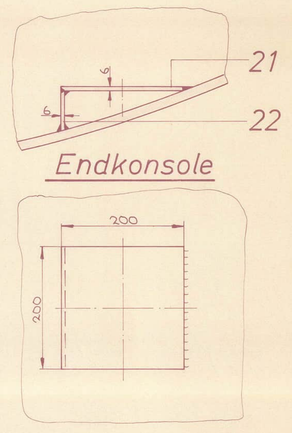


Leiteröse

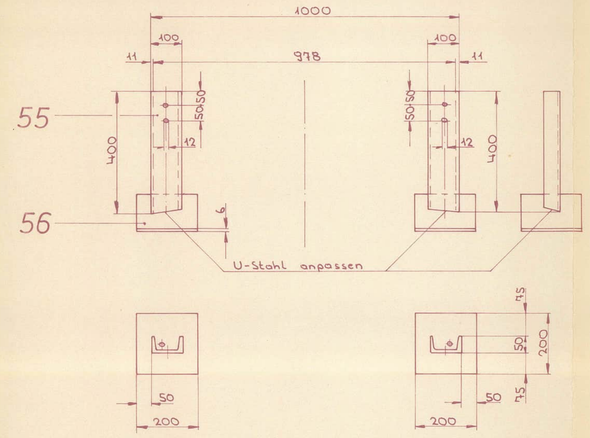


Behälterfüße

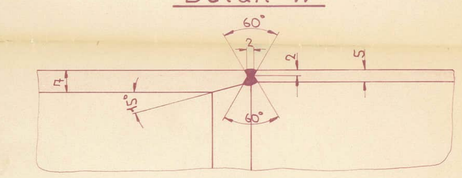




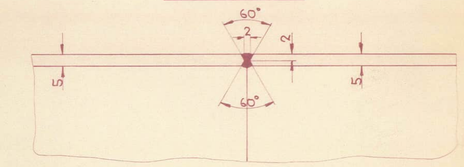
Halter für Laufsteg



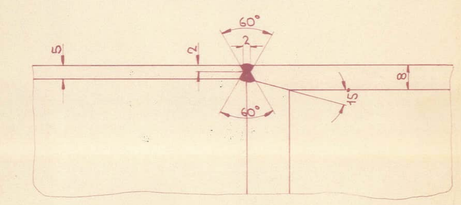
Detail w



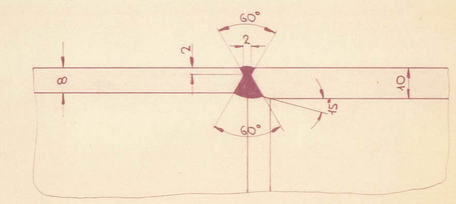
Detail x



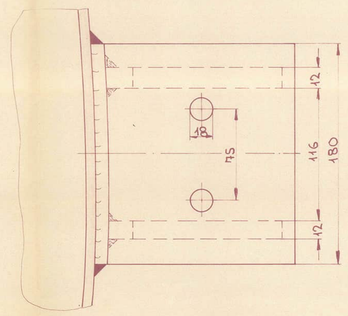
Detail y



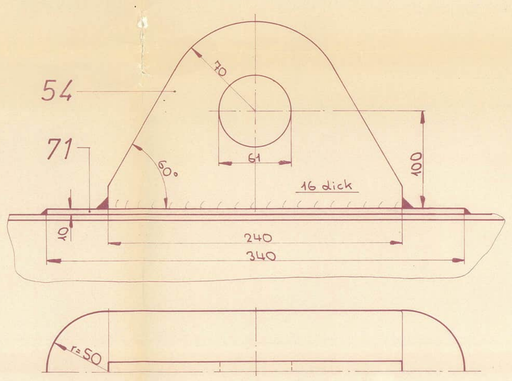
Detail z



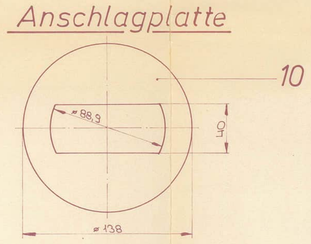
Tragpratze



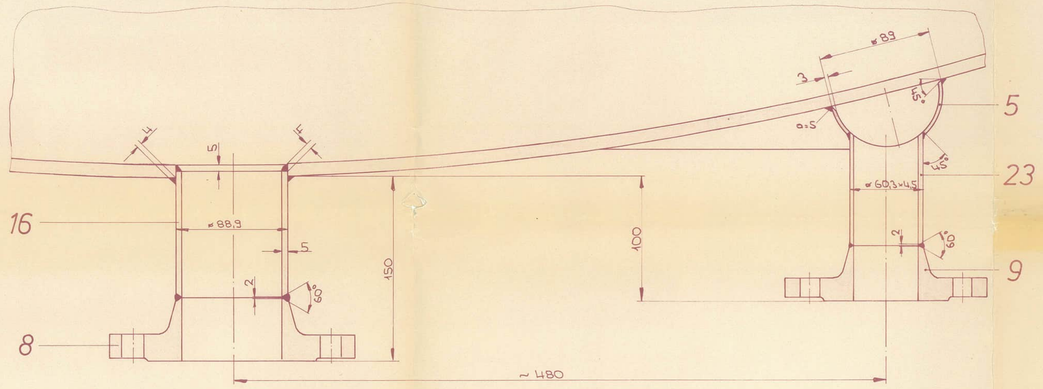
Transportöse



Anschlagplatte



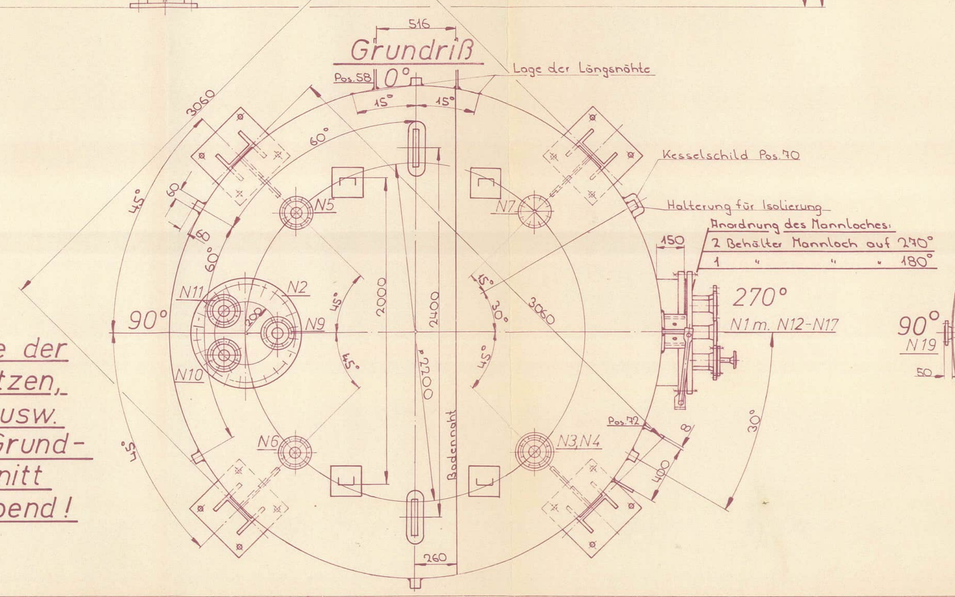
Stutzen N18, NW 80



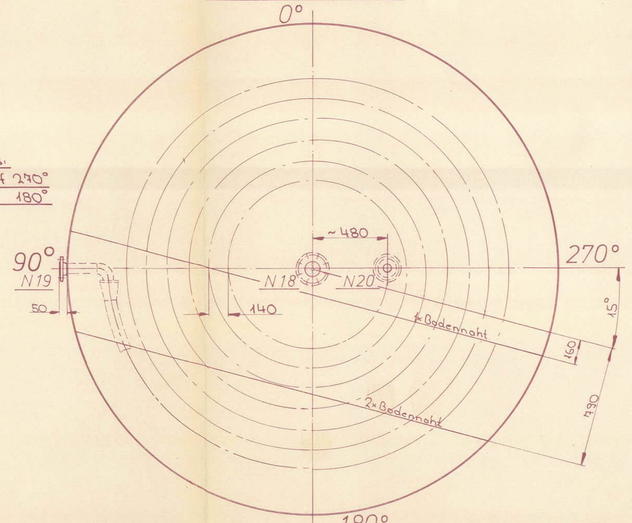
Stutzen N20, NW 50

St 4541

Grundriß



Schnitt A-B



Hierzu gehört Zeichnung-Nr. 0-14788-2

Die Liko-Hoechst führt folgende Prüfungen durch!

1., Werkstoffprüfung aller Einzelteile vor der Druckprobe.

2., Dichtheitsprüfung des Raumes in den Rohren mit Frigen vor Druckprobe mit Wasser nach Druckprobe.

3., Maßkontrolle

4., Endabnahme: allgemeine Fertigungsgüte
Oberflächengüte

Die Prüftermine sind rechtzeitig bekanntzugeben.

Röntgen der Halbrohrschlange nach Angaben der Liko-Hoechst

Halbrohrschweißung:
zweilagige MIG-Schweißung Fox SAS 21G mit Schutzgas Argon S1.

Alle unvermaßten Kehlnähte 0,7 x s.

Röntgen sowie Arbeitsprüfung gem. AD-HP 5/2 u. 5/3 siehe Zeichnung-Nr. 2-14788-3,-4

Stutzentabelle

Box	Stck	NW	Länge	Stutzen Ausführung	Dicke	Flansch ND	Flansch Ausführung	Verwendung / Bemerkung
N1	1	600	~150	geschweißt	8	40	28036	Mannloch m. Schwenkaufl.
N2	1	600	~360	"	8	"	"	Mannloch
N3	1	100	~200	nahtlos	5,6	16	2633	Befüllung m. Einleitrohr
N4	1	80	400	"	5	"	"	Befüllung
N5	1	"	~300	"	"	"	"	Reserve (Blind deckel)
N6	1	"	"	"	"	"	"	" "
N7	1	"	"	"	"	"	"	Reserve "
N9	1	"	150	"	"	"	"	Peilbandmessung
N10	1	"	"	"	"	"	"	Entl.-Stutzen
N11	1	"	"	"	"	"	"	Reserve
N12	1	50	100	"	4,5	"	"	Entnahme
N13	1	80	150	"	5	"	"	Entnahme
N14	1	"	"	"	"	"	"	Befüllung m. Einleitrohr
N15	1	"	"	"	"	"	"	Fallstandanzeige
N16	1	"	"	"	"	"	"	Reserve (Blind deckel)
N17	1	"	"	"	"	"	"	Reserve
N18	1	80	"	"	"	"	"	Bodenauslauf
N19	1	50	~350	nahtlos	4,5	16	2633	Dampfeintritt
N20	1	"	100	"	"	"	"	Dampfaustritt

b) div. Maße geändert 28.99 W.
a) Änderung gem. Kundenwunsch 2.5.77 W.

Stückliste siehe Zeichnung-Nr. 0-14788-2

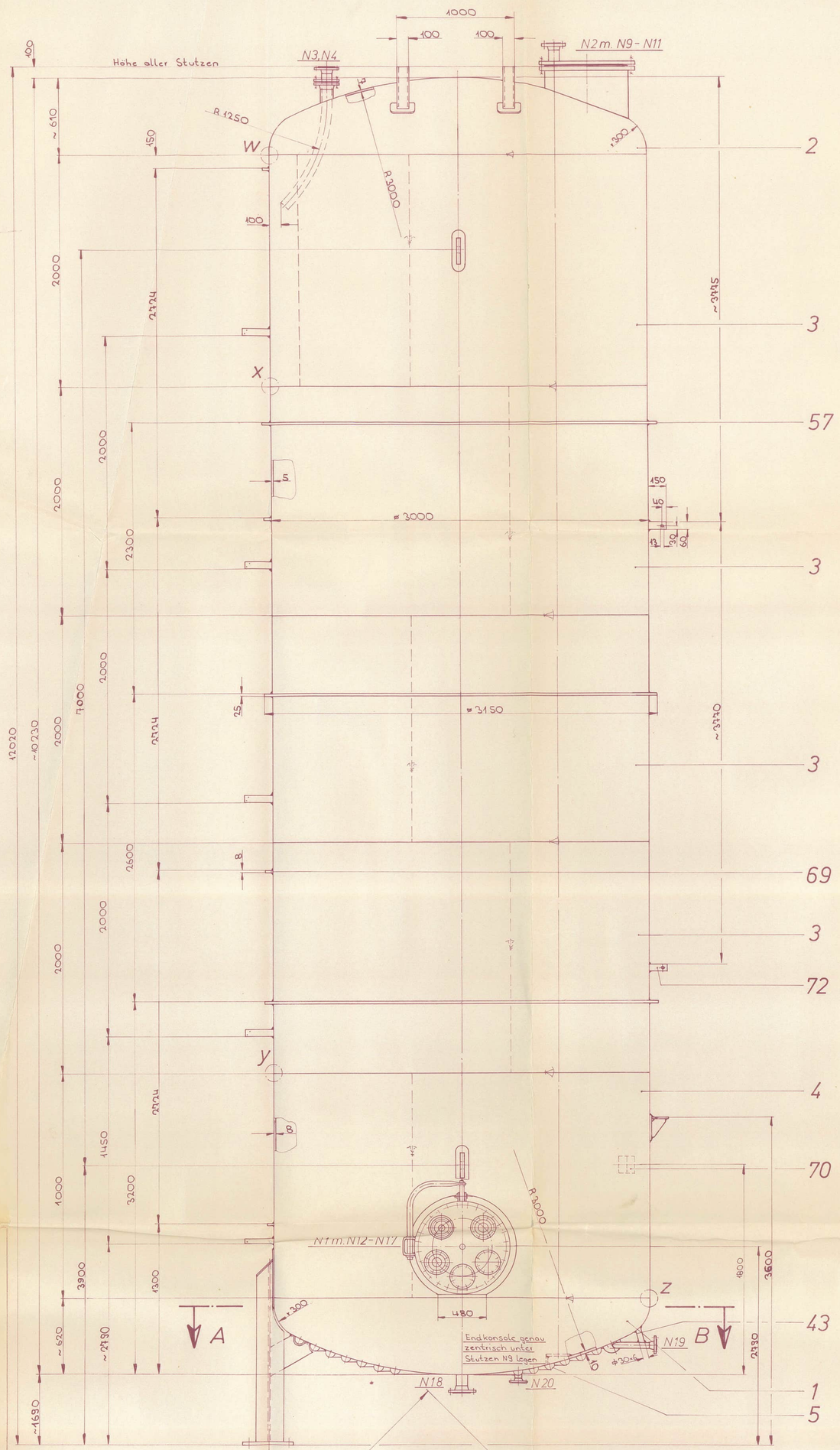
Pos.	Stück	Bezeichnung	Abmessung	Werkstoff	DIN	Zeugn.	Bem.
		Zur Bescheinigung über die Bauprüfung und der W. wird [illegible] Prüfung des Prüfausschusses Fabrik-Nr. 7754 genehmigt. Aachener Westfälischen Technischen Überwachung [illegible] e.V.					

Ihre Best.-Nr. u. Datum:	T 44 2905 - 7711 - G1 - Hn vom 16.2.1977
Ihre Zeichnung-Nr.	: 41030-03762-a
Abnahme als	: Lagerbehälter nach VbF und TRbF
Abnahme durch	: TÜV - Essen
unsere Kessel-Nr.	: 7754 - 7756
Baujahr	: 1977
Schweißfaktor	: 0,85 Rohrumfang gem. AD HP S/2 und S/3
Elektroden	: UTP 46 Kb, UTP 46 Mo Kb, Böhler FOX SAS 2 G, Union I Mo, Esab OK 48.30 B
Schweißung	: beiderseits elektrisch
Böden	: 1050 °C normalgeglüht, anschl. abgeschreckt

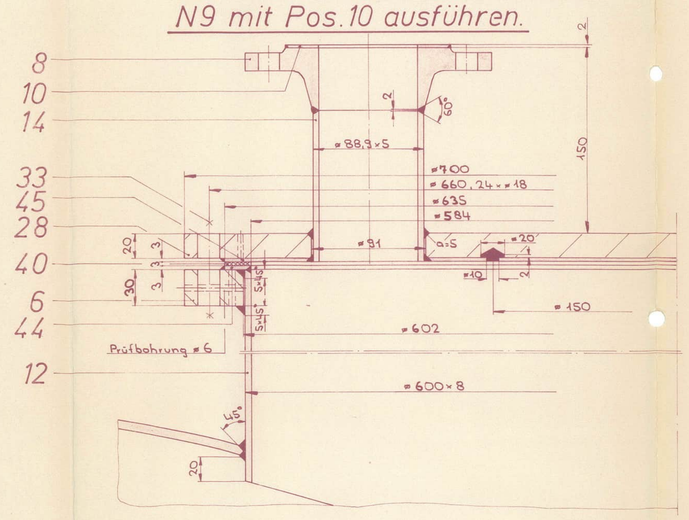
	Behälter	Schlange
Inhalt	: 60.000 Ltr.	~ 405 Ltr.
Betriebsüberdruck	: 4,5 bar / 0,8 bar abs	6 bar
Probeüberdruck Liegend / Stehend	: 7,2 bar / 8,1 bar	
Wand-Bel.-Temp.	: 200 °C	250 °C
Beschickungsgut	: 8 x 10 Nm³	
Kunden-Nr.	: FH-Nr. 12-2082/83/84	
Liefertermin	: ca. bis Ende Juni 1977	
Korrosions-Schutz	: VA - sauber gebeizt u. passiviert, St. Anstrich	
Innenbearbeitung	: ohne	/ anstrich
Beschriftung	: ohne	
	:	
Gewicht	: ~ 7250 Kg	

Schleifenbaum & Weber Kom.-Ges.
Behälter u. Apparatebau
Hüttental-Geisweid B5280

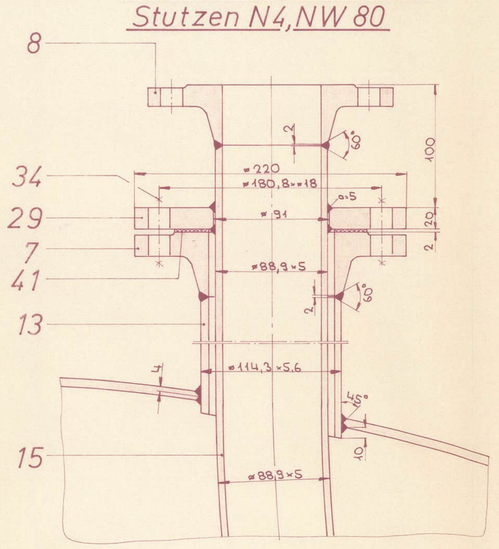
	Datum:	Name:	Bauteil: 3 Lager - behälter 60 cbm
1977			
Bearbeitet:			
Gezeichnet:	28.2	W.	
Geprüft:			
Maßstäbe: 1:20, 1:10, 1:2,5, 1:1			Zeichnung-Nr.: 0-14788-1b



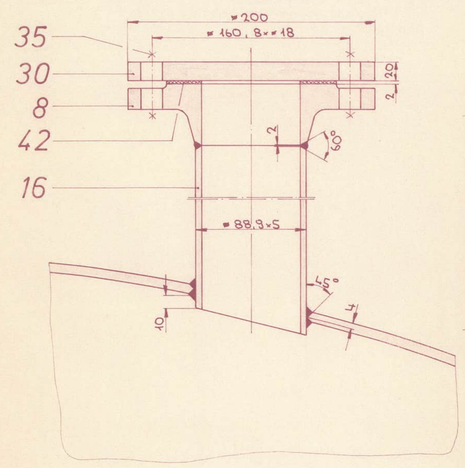
Stutzen N2, NW 600 m. Stutzen N9, N10, N11, NW 80. Nur Stutzen N9 mit Pos. 10 ausführen.



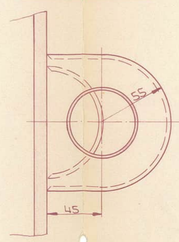
Stutzen N3, NW 100 m. Stutzen N4, NW 80



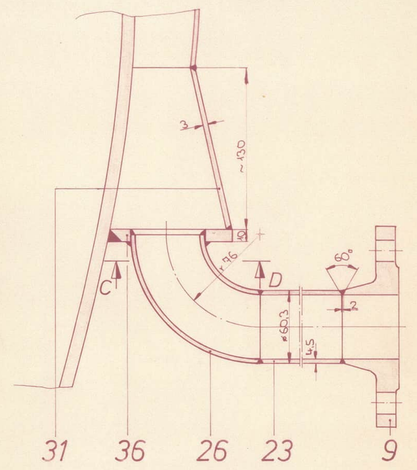
Stutzen N5 - N7, NW 80



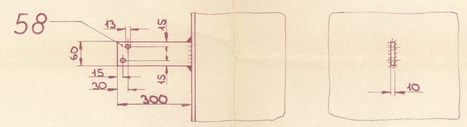
Schnitt C-D



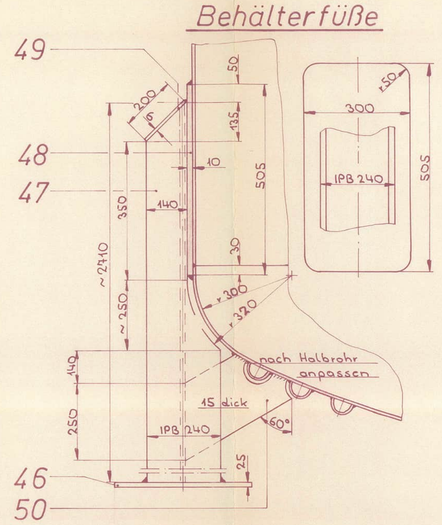
Stutzen N19, NW 50

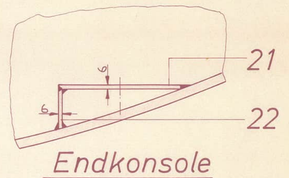


Leiteröse

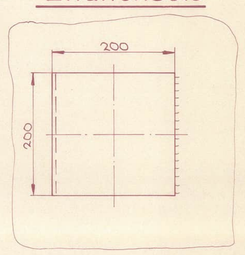


Behälterfüße

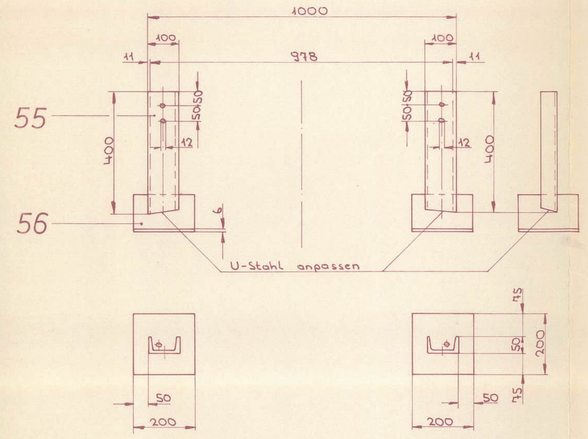




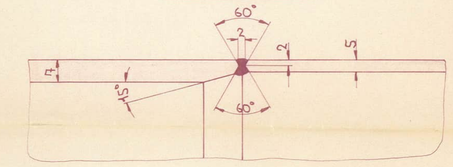
Endkonsole



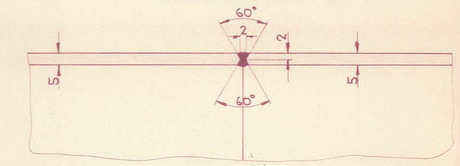
Halter für Laufsteg



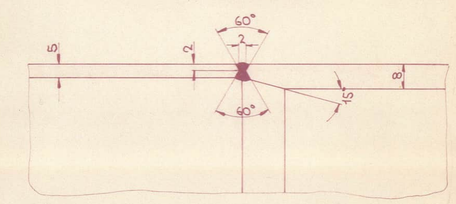
Detail w



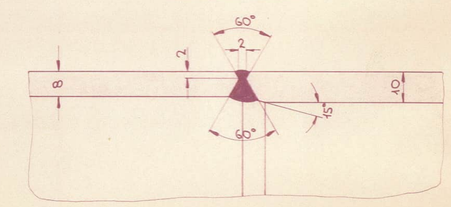
Detail x



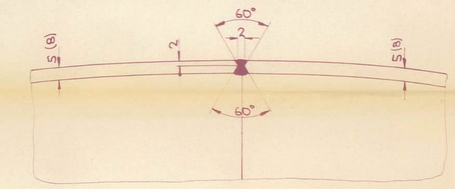
Detail y



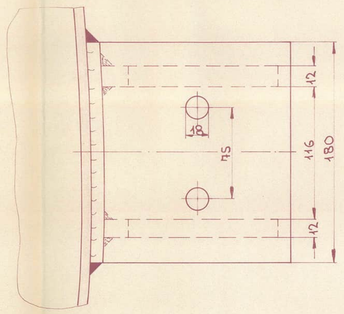
Detail z



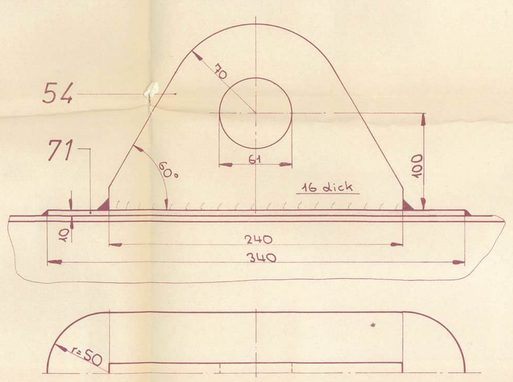
Längsnähte



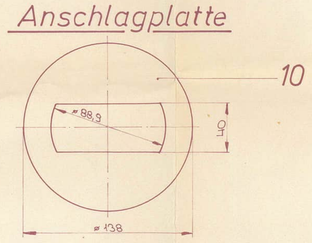
Tragpratze



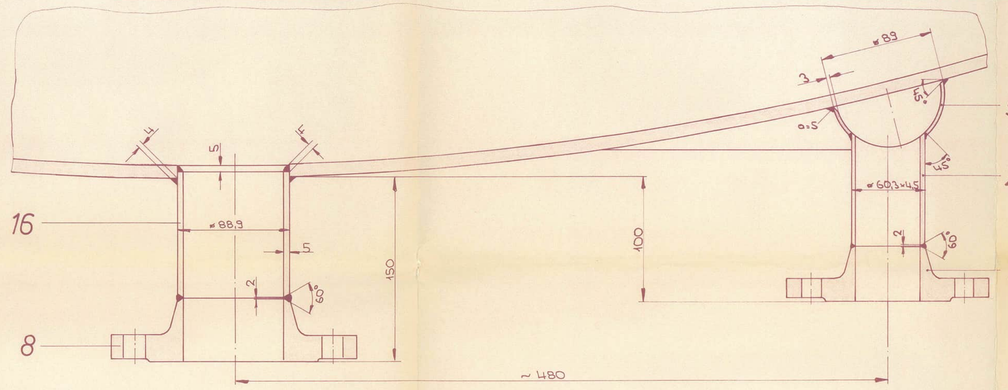
Transportöse



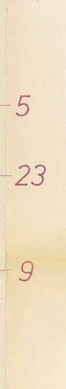
Anschlagplatte



Stutzen N18, NW 80



Stutzen N20, NW 50

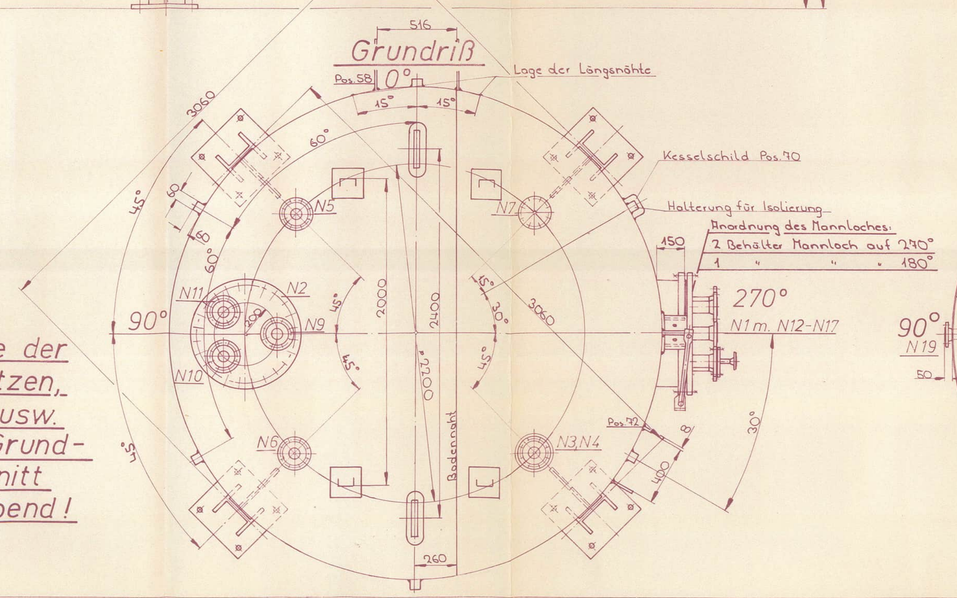


St 4541

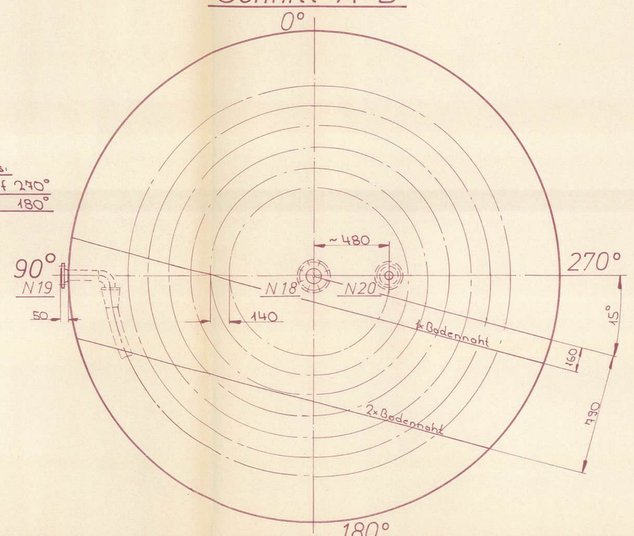
Stückliste siehe Zeichnung-Nr. 0-14788-2

Pos.	Stück	Bezeichnung	Abmessung	Werkstoff	DIN	Zeugn.	Bem.

Grundriß



Schnitt A-B



Für die Lage der Stutzen, Pratzen, Füße, Ösen usw. ist nur der Grundriß und Schnitt A-B maßgebend!

Hierzu gehört Zeichnung-Nr. 0-14788-2

Die Liko-Hoechst führt folgende Prüfungen durch!

1., Werkstoffprüfung aller Einzelteile vor der Druckprobe.

2., Dichtheitsprüfung des Raumes in den Rohren mit Frigen vor Druckprobe mit Wasser nach Druckprobe.

3., Maßkontrolle

4., Endabnahme: allgemeine Fertigungsgüte
Oberflächengüte

Die Prüftermine sind rechtzeitig bekanntzugeben.

Röntgen der Halbrohrschlange nach Angaben der Liko-Hoechst

Halbrohrschweißung:
zweilagige MIG-Schweißung Fox SAS 2IG mit Schutzgas Argon S1.

Alle unvermaßten Kehlnähte 0,7 x s.

Röntgen sowie Arbeitsprüfung gem. AD-HP 5/2 u. 5/3 siehe Zeichnung-Nr. 2-14788-3,-4

Stutzentabelle

Bez.	Stück	NW	Länge	Stutzen Ausführung	Dicke	Flansch ND	Flansch Ausführung	Verwendung, Bemerkung
N1	1	600	~150	geschweißt	8	10	28036	Mannloch m. Schwenkb.
N2	1	600	~360	"	8	"	"	Mannloch
N3	1	100	~200	nahtlos	5,6	16	2633	Befüllung m. Einleitrohr
N4	1	80	100	"	S	"	"	Befüllung
N5	1	"	~300	"	"	"	"	Reserve (Blind deckel)
N6	1	"	"	"	"	"	"	"
N7	1	"	"	"	"	"	"	Reserve
N9	1	"	150	"	"	"	"	Peilbandmessung
N10	1	"	"	"	"	"	"	Entl.-Stutzen
N11	1	"	"	"	"	"	"	Reserve
N12	1	50	100	"	4,5	"	"	Entnahme
N13	1	80	150	"	5	"	"	Entnahme
N14	1	"	"	"	"	"	"	Befüllung m. Einleitrohr
N15	1	"	"	"	"	"	"	Füllstandanzeige
N16	1	"	"	"	"	"	"	Reserve (Blind deckel)
N17	1	"	"	"	"	"	"	Reserve
N18	1	80	"	"	"	"	"	Bodenauslauf
N19	1	50	~350	nahtlos	4,5	16	2633	Dampfeintritt
N20	1	"	100	"	"	"	"	Dampfaustritt

b, div. Maße geändert 2.8.77 Hl.
a, Änderung gem. Kundenwunsch 2.5.77 Hl.

Ihre Best.-Nr. u. Datum:	T 14 7905 - 7771 - G4 - Hn vom 16.7.1977
Ihre Zeichnung-Nr.	: 12030 - 03762 - a
Abnahme als	: Lagerbehälter nach VbF und TRbF
Abnahme durch	: TÜV - Siegen
unsere Kessel-Nr.	: 7754 - 7756
Baujahr	: 1977
Schweißfaktor	: 0,85 Prüfumfang gem. AD HP 5/2 und 5/3
Elektroden	: UTP 68 Fl. E 7018 - G; UTP 68 Fl. E 7018 - G
Schweißung	: beiderseits elektrisch
Böden	: 1050 °C normalgeglüht, anschl. abgeschreckt
	Behälter / Schlange
Inhalt	: 60.000 Ltr. / ~ 105 Ltr.
Betriebsüberdruck	: 1,5 bar / 0,8 bar abs / 6 bar
Probeüberdruck liegend	: 3,2 bar / stehend 2 bar / 9,6 bar
Wand.-Bel.-Temp.	: 200 °C / 350 °C
Beschickungsgut	: 8 & 1,0 kp/cm²
Kunden-Nr.	: FH-Nr. 12 - 2082 / 83 / 84
Liefertermin	: möglichst bis Ende Juni 1977
Korrosions-Schutz	: VR - Zur Beschichtung ist Rücksprache mit Rost-schutz-Abteilung zu nehmen.
Innenbearbeitung	: ohne - Gem. Rücksprache mit Rost-schutz-Abteilung ansetzen
Beschriftung	: ohne - Fabrik-Nr. 7755 gebrannt
Gewicht	: ~ 7275 kg Stahlwerk-Verband - Verein e.V.

Schleifenbaum & Weber Kom.-Ges.
Behälter u. Apparatebau
Hüttental-Geisweid B5290

	Datum:	Name:	Bauteil: 3 Lager - behälter 60 cbm
1977			
Bearbeitet:			
Gezeichnet:	28.2	Hl	
Gepr.Gft:			Zeichnung-Nr.: 0-14788-1b

Maßstäbe: 1:20, 1:10, 1:2,5