

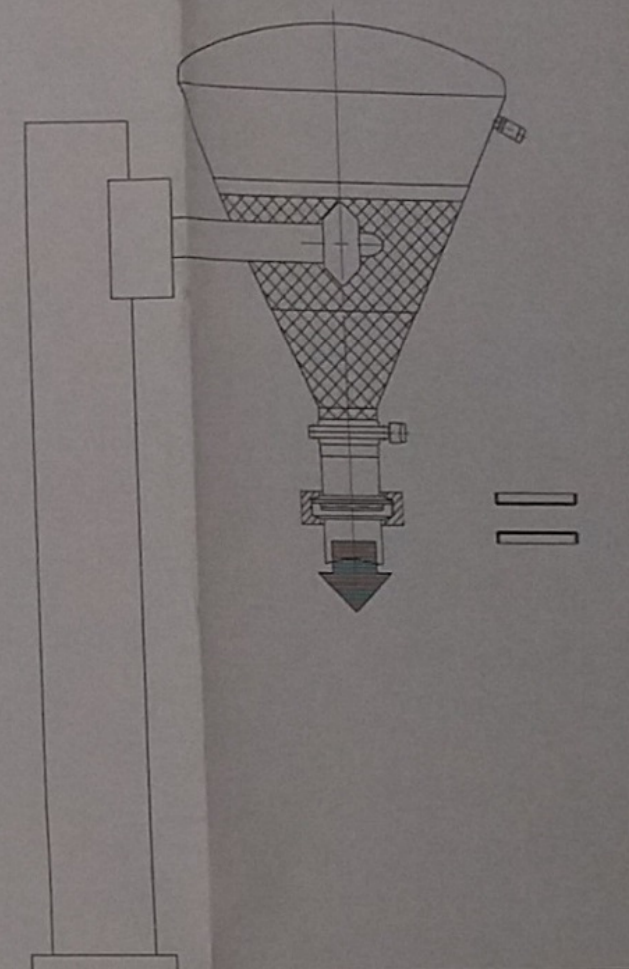
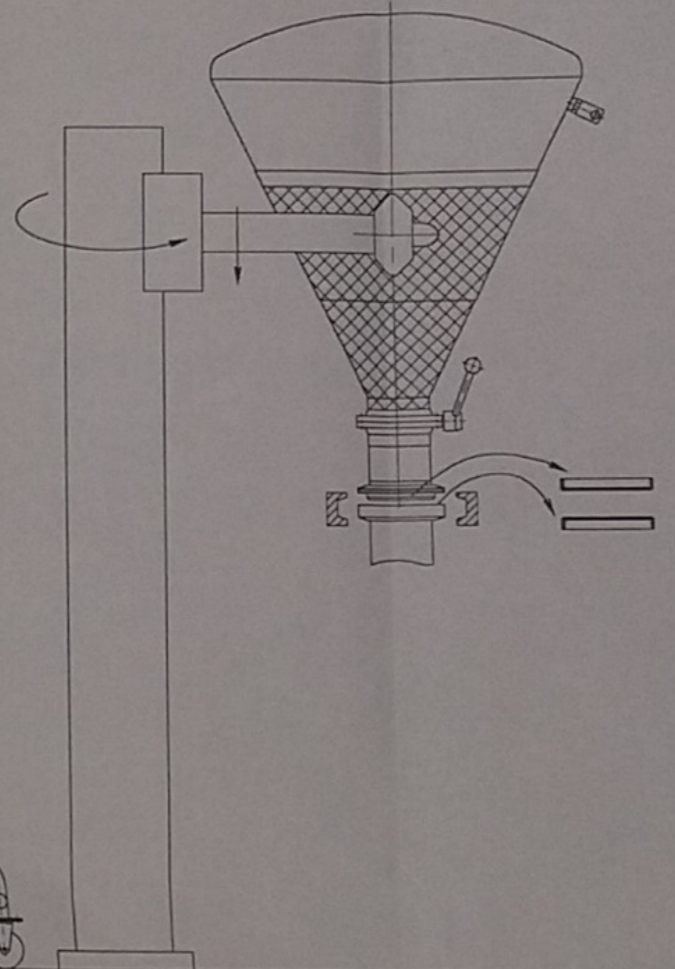
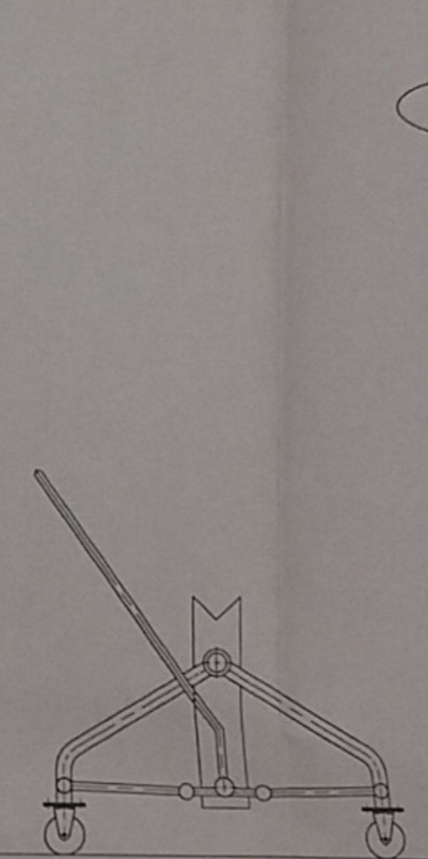
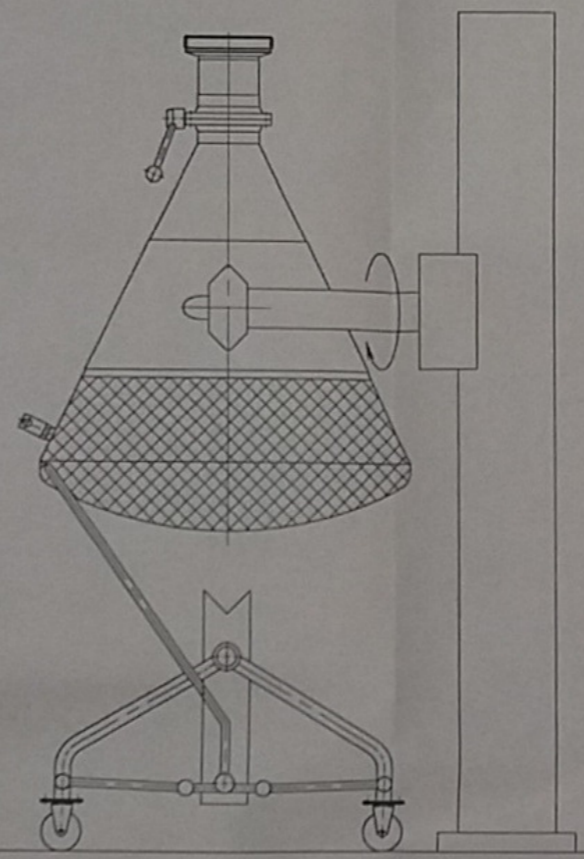
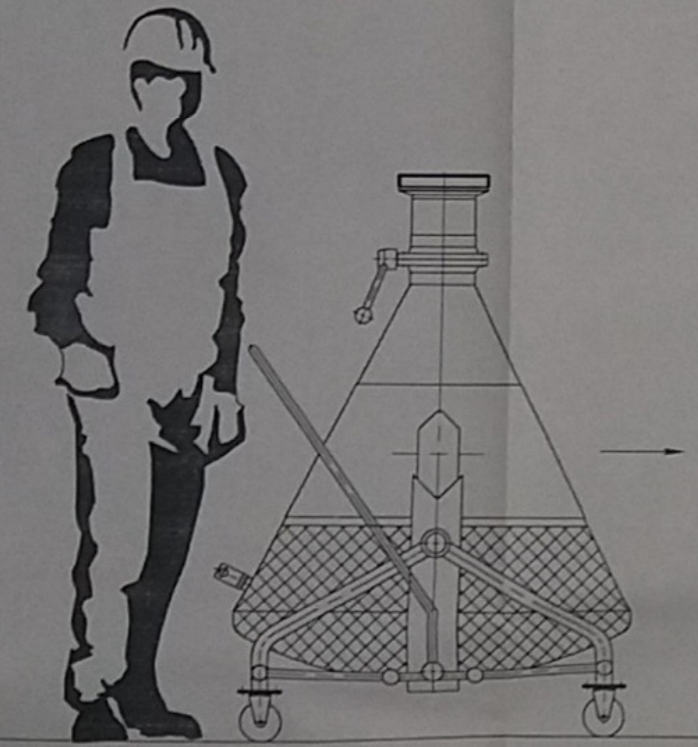
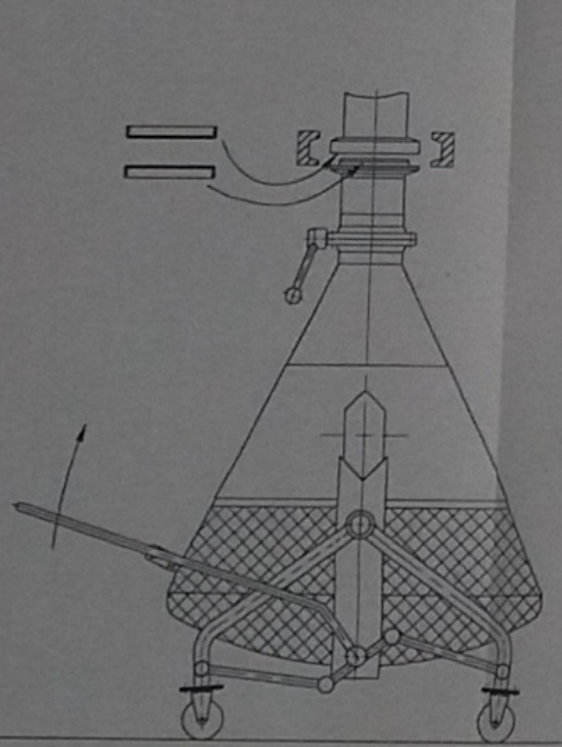
1. BEHAELTER MIT LAFETTE AUS AUTOKLAVEN FAHREN
IM AUTOKLAVEN IST BEHAELTER ABGESENKT, D.H. HEBEL IST OBEN. BEHAELTER WIRD ANGEHOBBEN, UM SCHUTZKAPPE AUFZUSETZEN

2. BEHAELTER MITTELS HUBSAEULE UMDREHEN

3. BEHAELTER AUF LAFETTE ABLASSEN 4. BEHAELTER MIT LAFETTE VERFAHREN

5. BEHAELTER ANDOCKEN

6. BEHAELTER FUELLEN



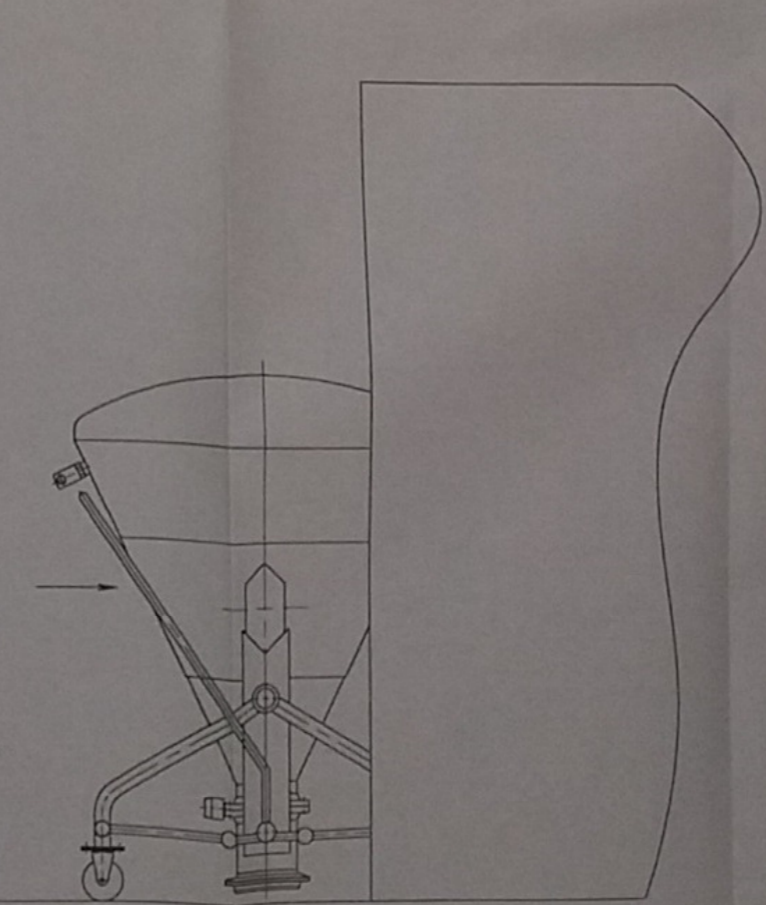
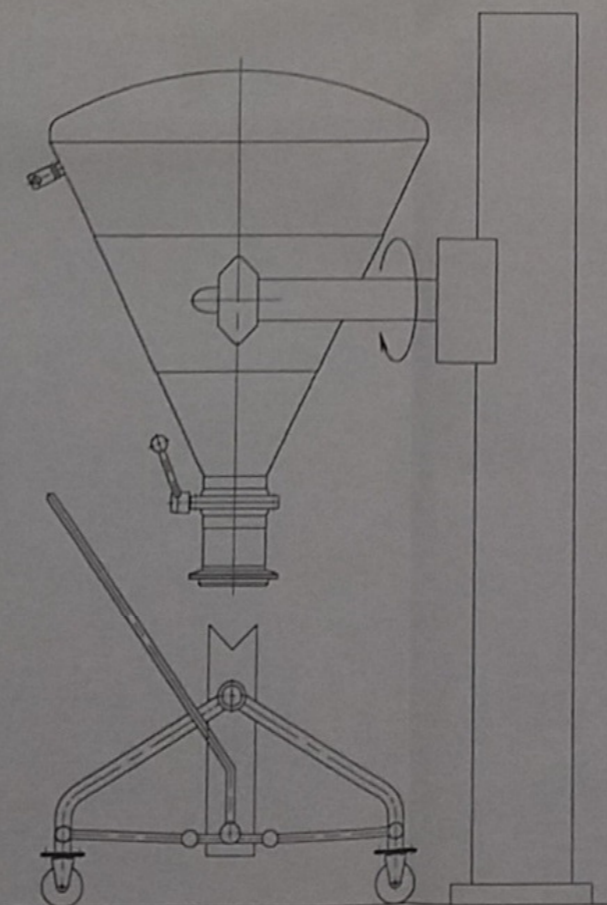
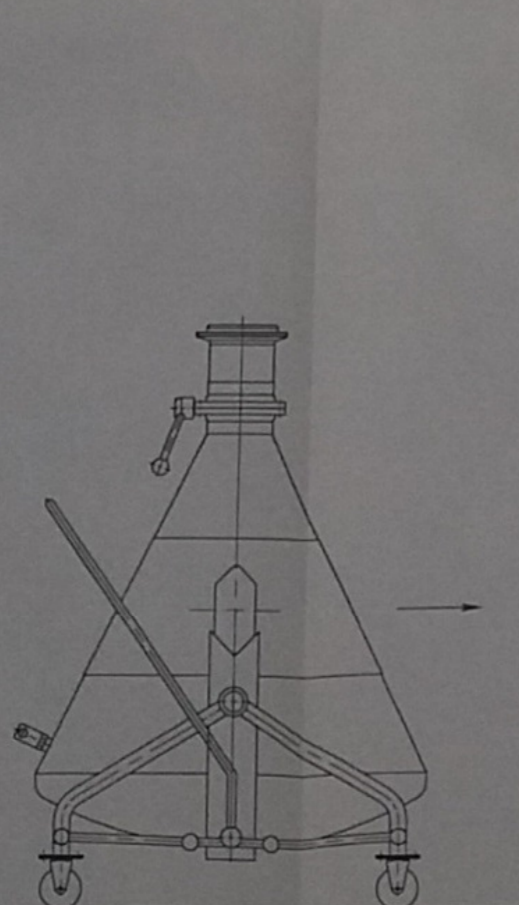
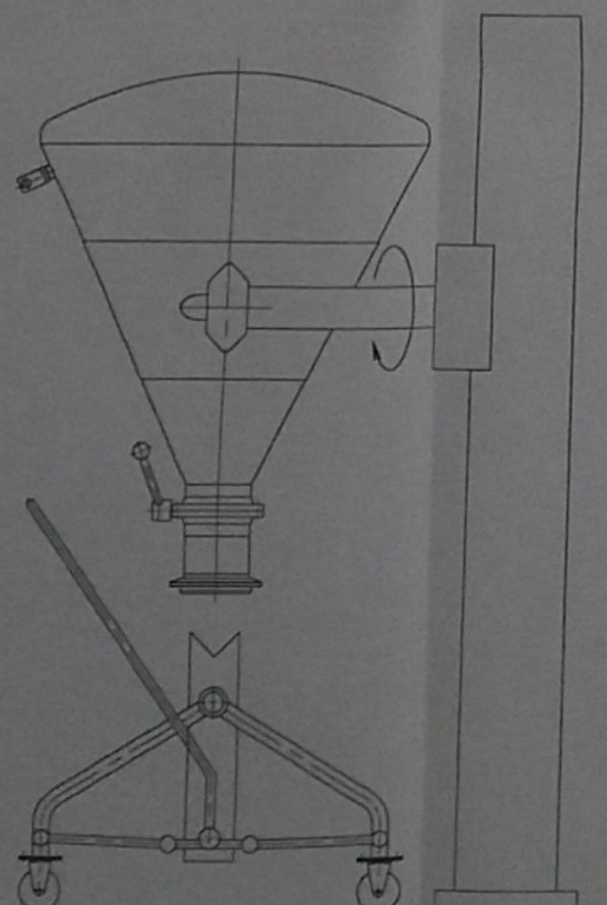
7. BEHAELTER ABDOCKEN

8. BEHAELTER MIT LAFETTE VERFAHREN

9. BEHAELTER MITTELS HUBSAEULE UMDREHEN

10. BEHAELTER ANDOCKEN

11. BEHAELTER ENTLEREEN



12. BEHAELTER UMDREHEN UND AUF LAFETTE AUFSETZEN

13. BEHAELTER MIT LAFETTE ZUM AUTOKLAVEN FAHREN

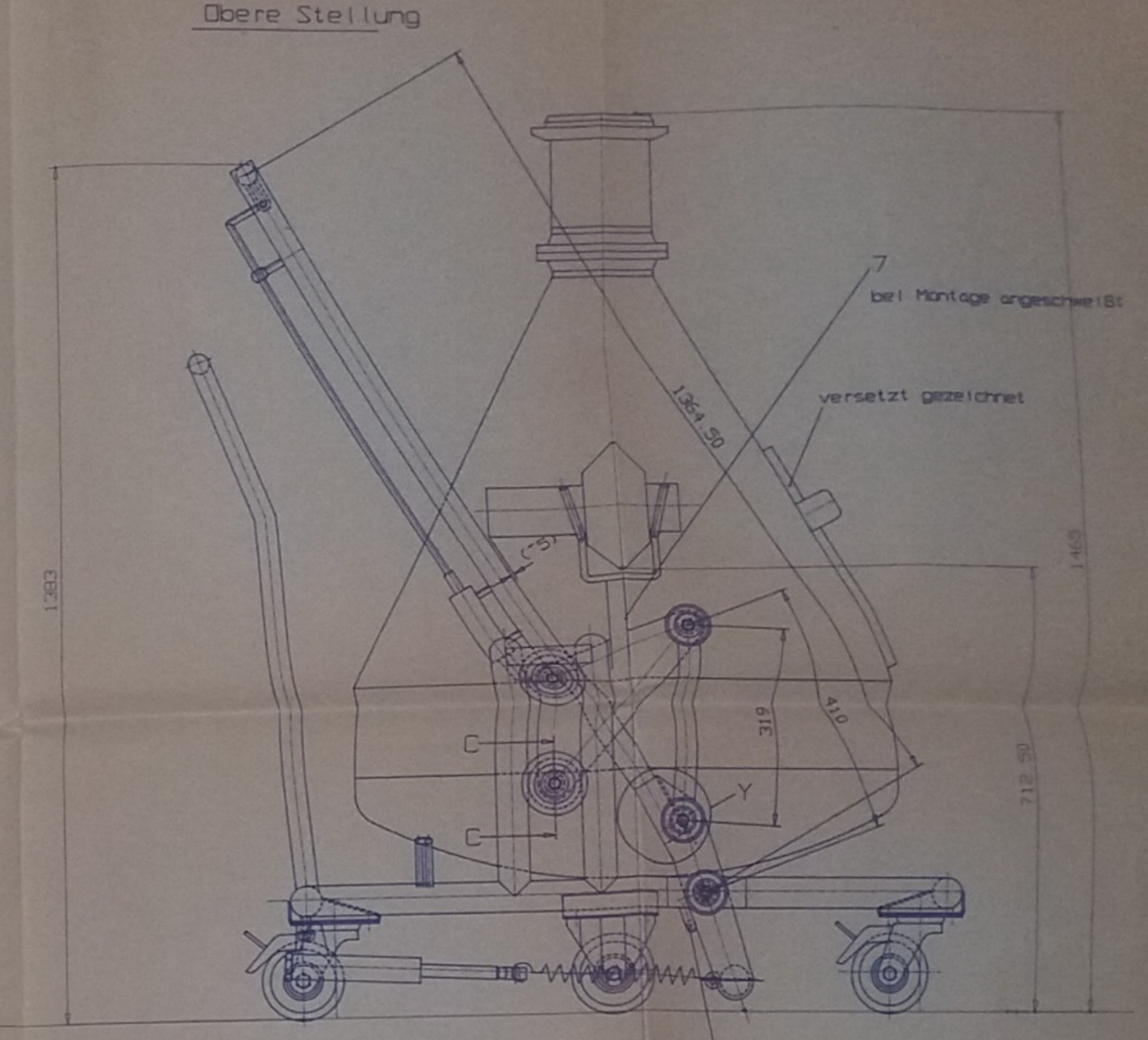
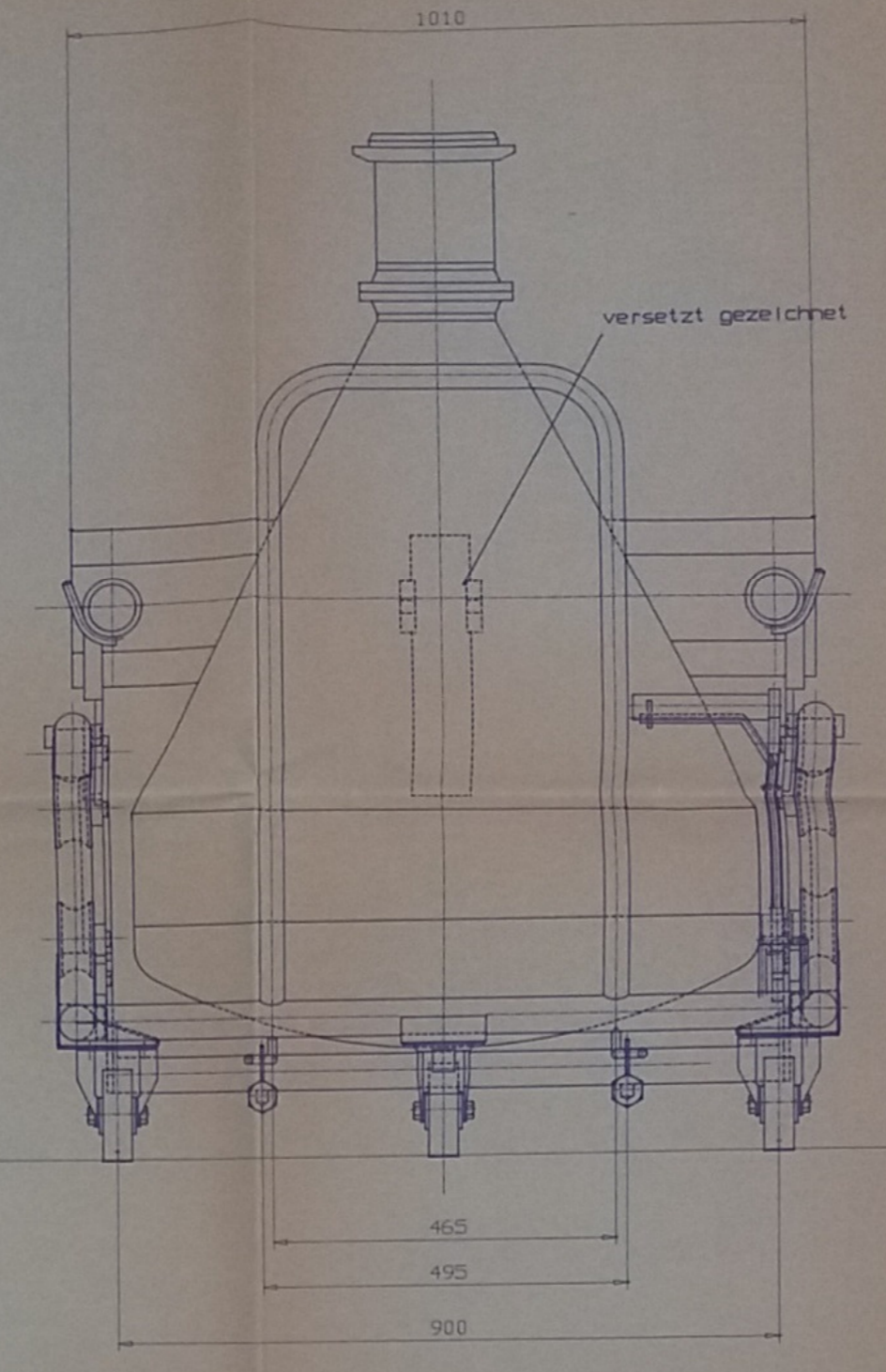
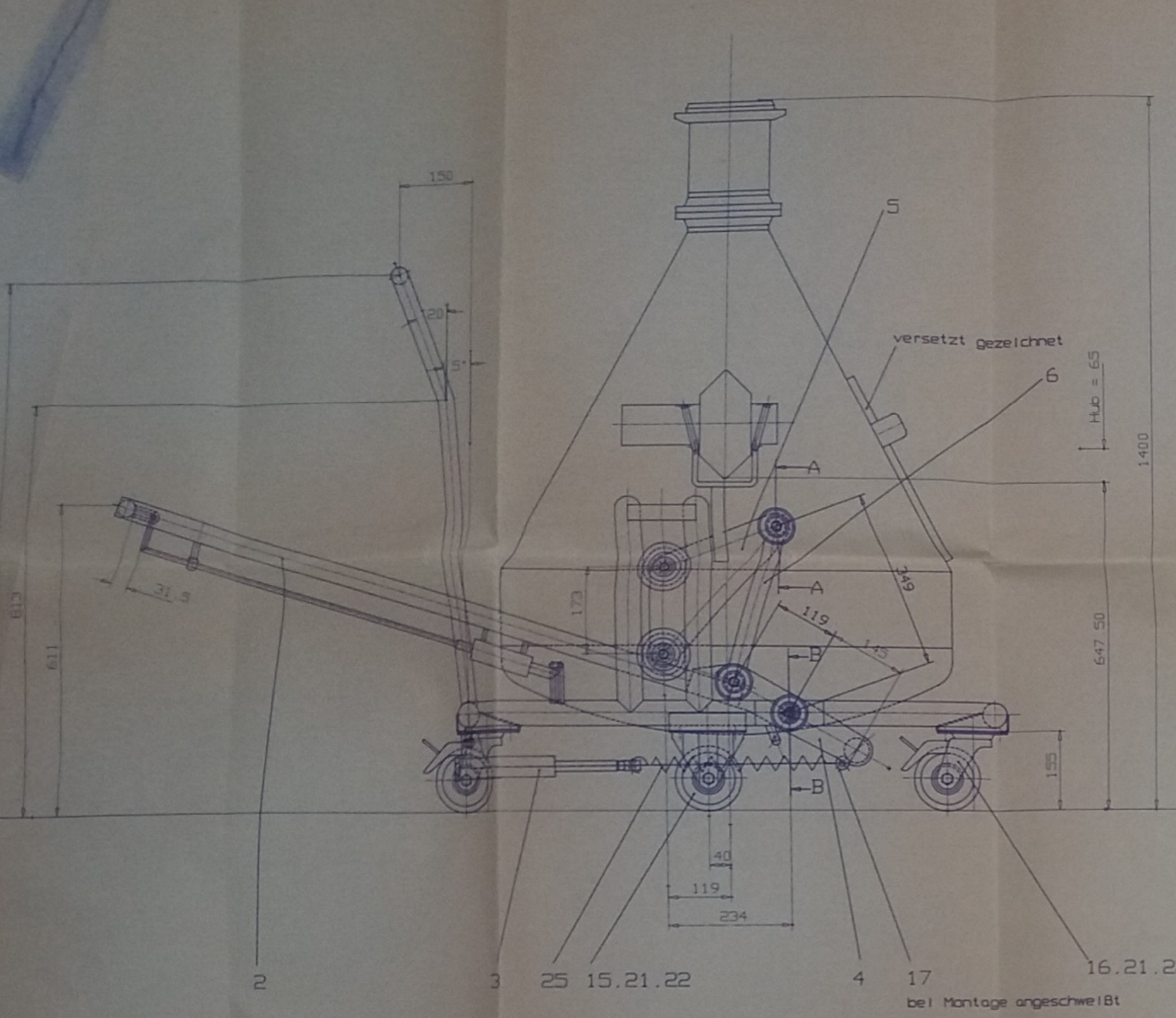
14. BEHAELTER MITTELS HUBSAEULE UMDREHEN

15. BEHAELTER MIT LAFETTE IN DEN AUTOKLAVEN FAHREN

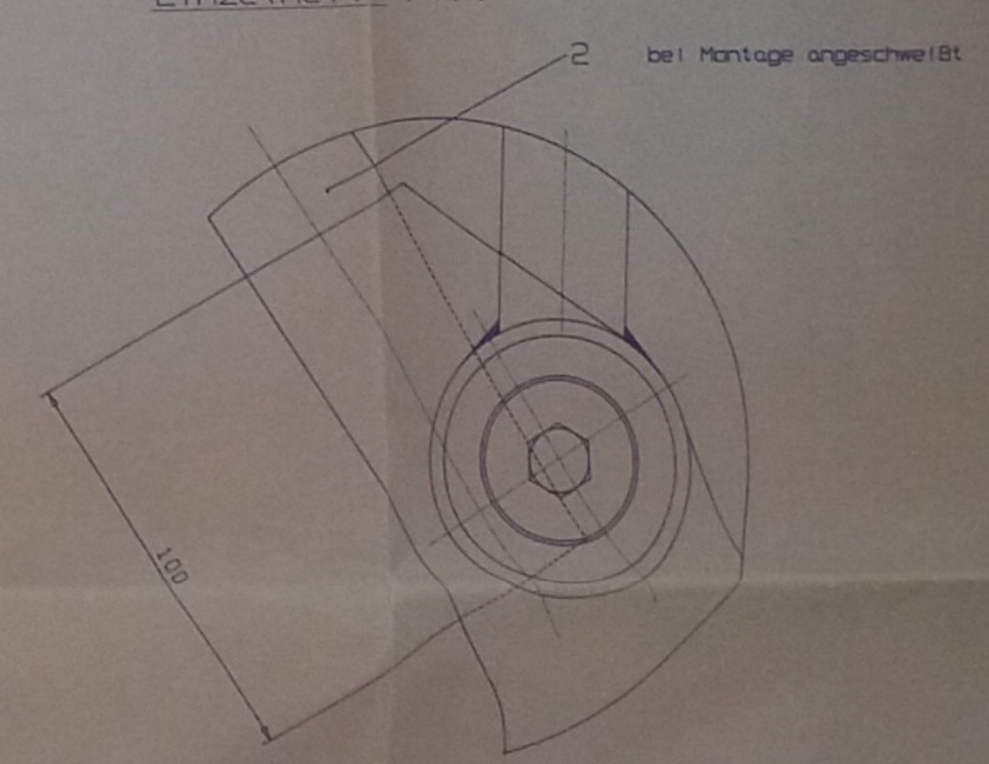
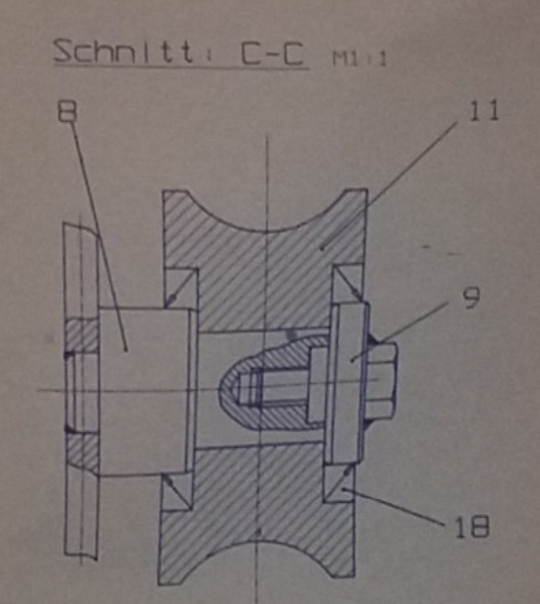
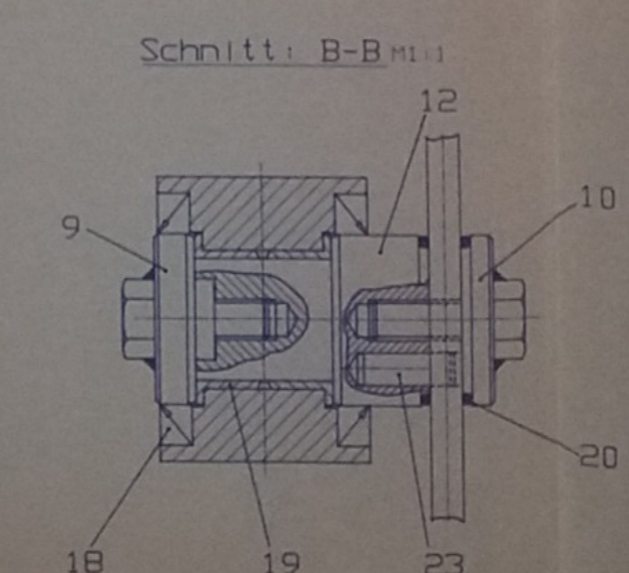
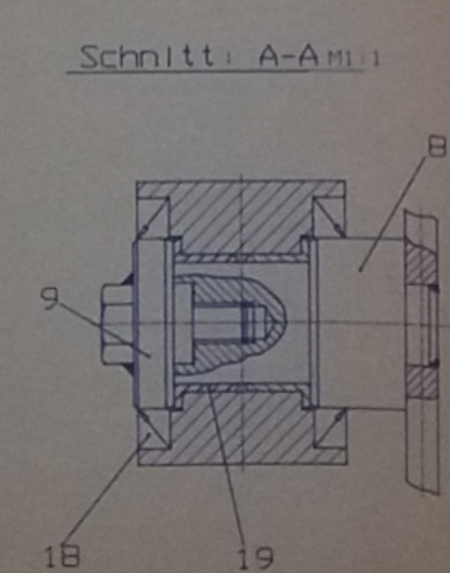
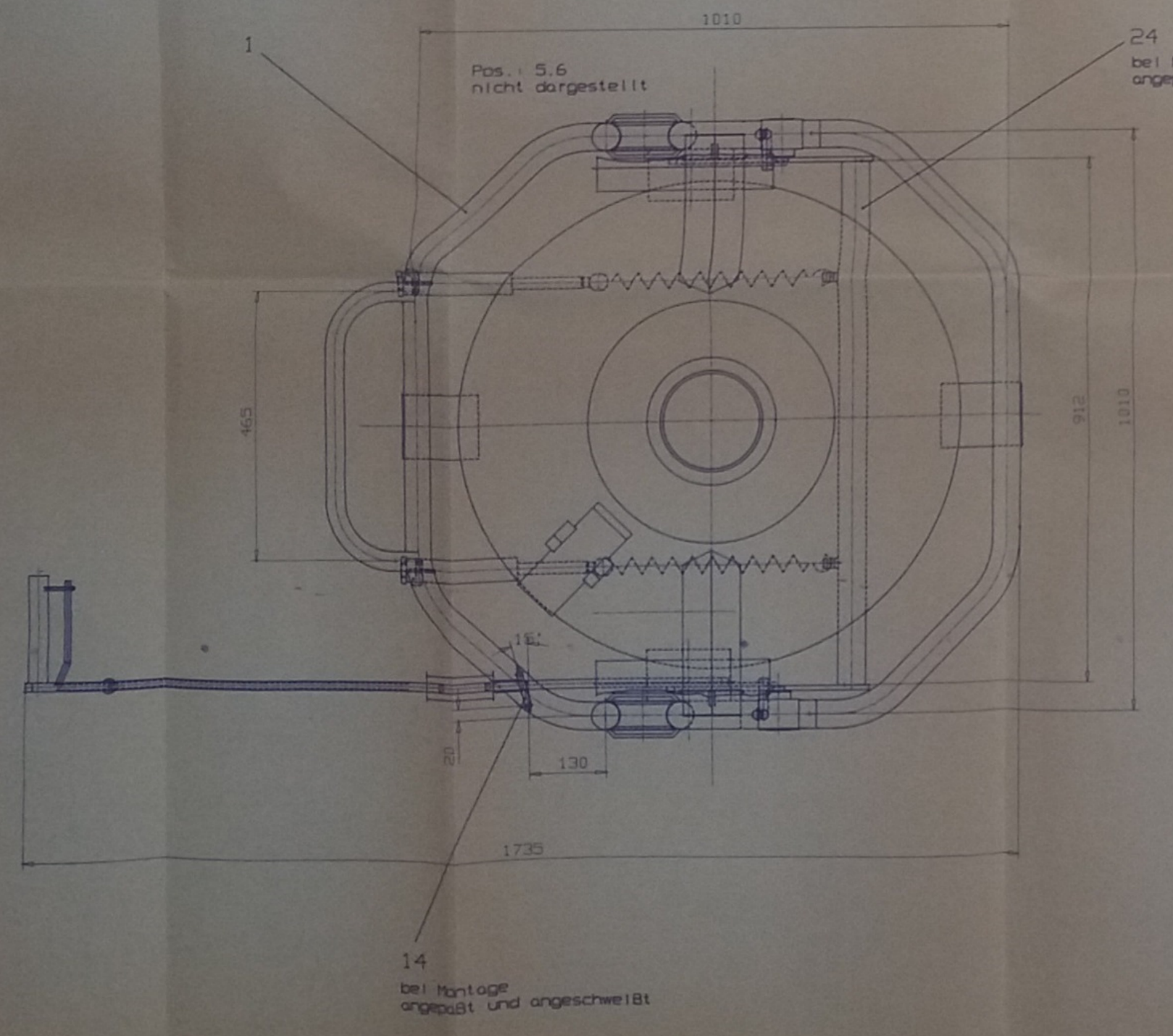
STAND 13.05.91

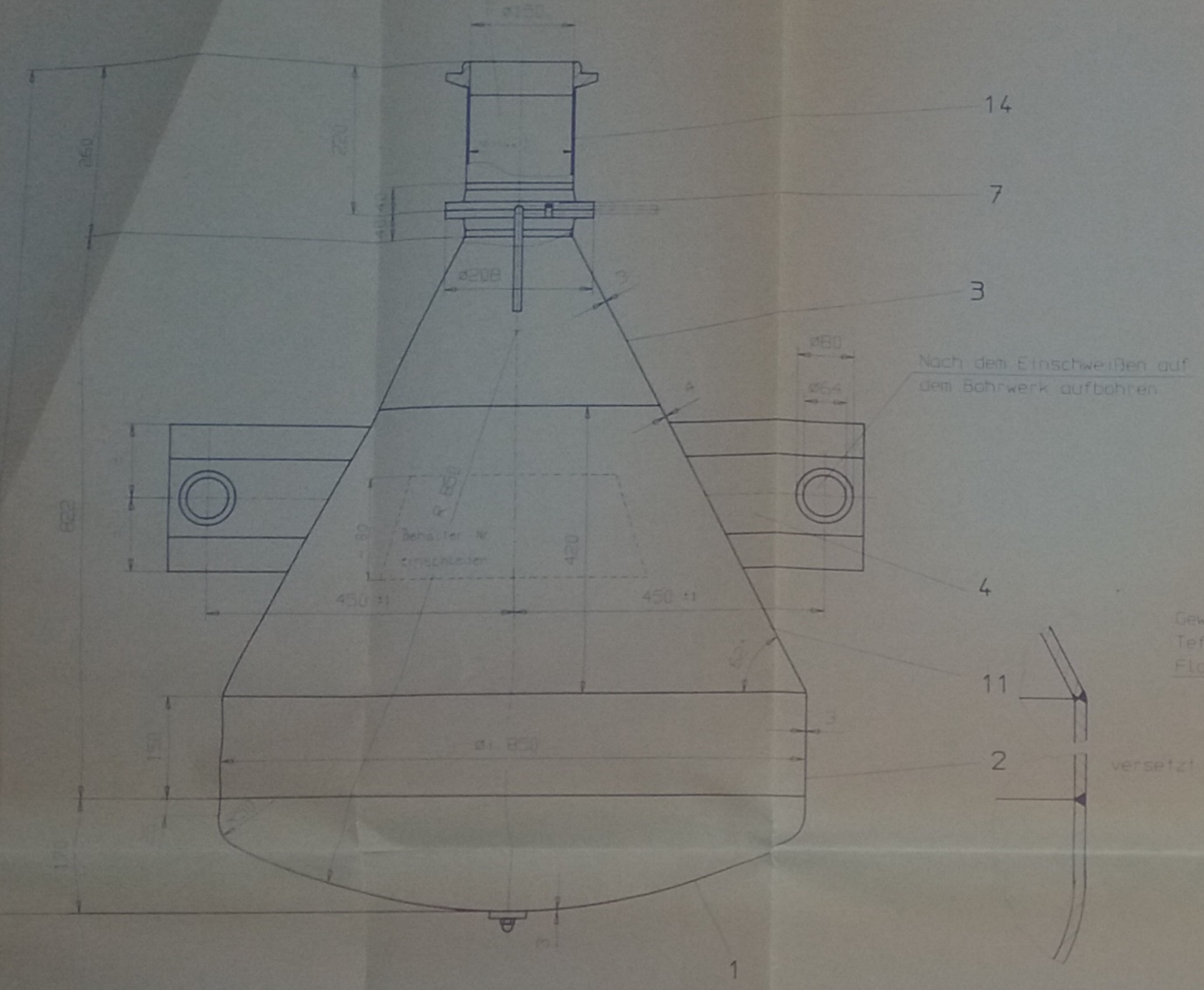
Proj. Nr.	066152000L00200
Proj. Name	ZUSAMMENSTELLUNG TRANSPORTBEHAELTER HANDLUNGSSCHRITTE
Proj. Nr.	066152000L00200
Proj. Name	ZUSAMMENSTELLUNG TRANSPORTBEHAELTER HANDLUNGSSCHRITTE

LURGI Lurgi GmbH
SCHERING



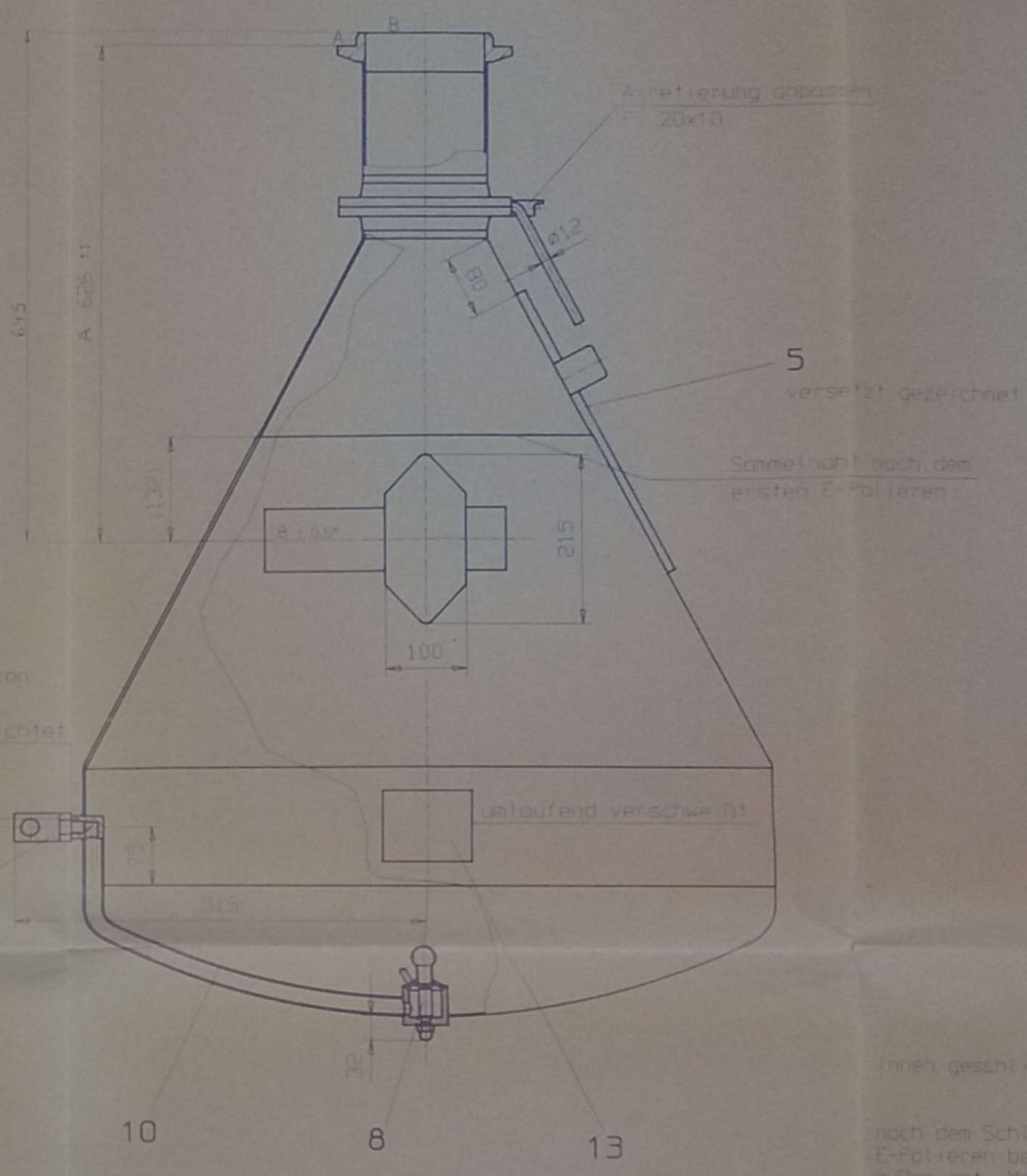
13 genaue Lage bei Montage festgelegt und angeschweißt
 Einzelheit: Y M 1:1





Gewinde mit Chesterton Teflon - Goldband u. Flachdichtung abgedichtet

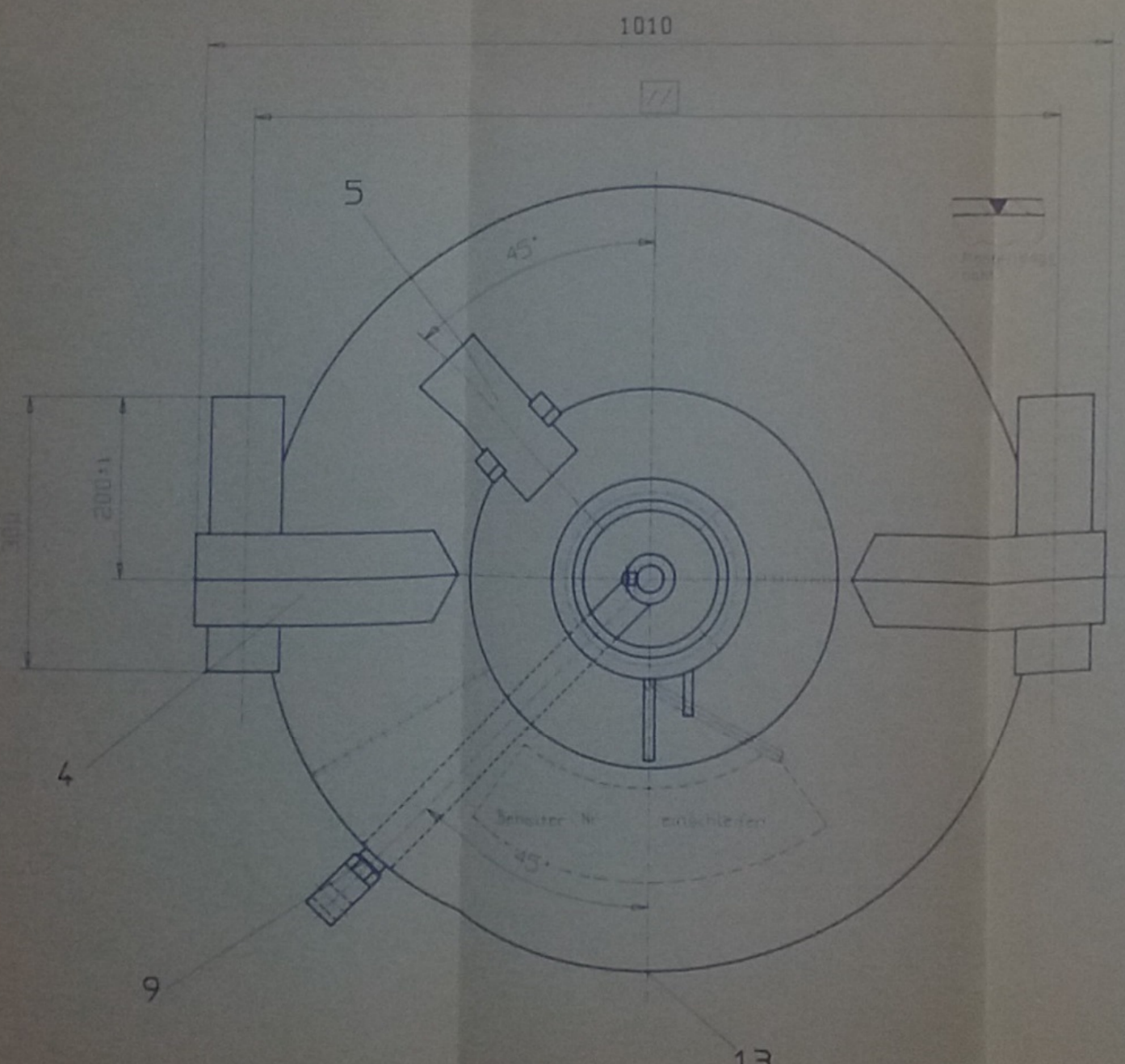
versetzt gezeichnet



versetzt gezeichnet

Sammelnaht nach dem ersten E-Polieren

unlaufend verschweißt



Behälter mit folgenden Kennnummern versehen

Fabriknr	162530	162531	162532	162533	162534	162535	162536	162537	162538	162539
Auf dem Typenschild	EQ-Nr 73245	EQ-Nr 73246	EQ-Nr 73247	EQ-Nr 73248	EQ-Nr 73249	EQ-Nr 73250	EQ-Nr 73251	EQ-Nr 73252	EQ-Nr 73253	EQ-Nr 73254
Auf dem Behälter eingeschleift	73245	73246	73247	73248	73249	73250	73251	73252	73253	73254
Fabriknr	162540	162541	162542	162543	162544	162545	162546	162547	162548	162549
Auf dem Typenschild	EQ-Nr 73255	EQ-Nr 73256	EQ-Nr 73257	EQ-Nr 73258	EQ-Nr 73259	EQ-Nr 73260	EQ-Nr 73261	EQ-Nr 73262	EQ-Nr 73263	EQ-Nr 73264
Auf dem Behälter eingeschleift	73255	73256	73257	73258	73259	73260	73261	73262	73263	73264
Fabriknr	162550	162551	162552	162553	162554	162555				
Auf dem Typenschild	EQ-Nr 73265	EQ-Nr 73266	EQ-Nr 73267	EQ-Nr 73268	EQ-Nr 73269	EQ-Nr 73270				
Auf dem Behälter eingeschleift	73265	73266	73267	73268	73269	73270				

22/0030 ORIGINAL
 Nr. 016 Datum 04.07.00 Unterschrift
 Inhaber
 Innen geschliffen Rg 0,30 mm Rmax < 0,30 mm

nach dem Schliff e-polier / Sammelnaht nach dem E-Polieren beachten
 außen auf Mattschliff K240 u. Nähte geschliffen
 Kehlnähte gleichmäßig geschweißt u. gebürstet
 alle Schweißnähte mit Farberdring-Prüfung

Produktberührende Materialien Belegung 3.18 DIN 50049
 Kennzeichnung der Schweißnähte mit Schweißer-Nr
 sonst Abnahme gemäß Prüfprotokoll

Fabriknummer 162530-555 Baujahr 1992

zul. Betriebsüberdruck	-0,95 - 3,0 bar
zul. Betriebstemperatur	130 °C
Inhalt total	300 l
Heiz./Kühl. fläche	qm
Prüfüberdruck	1 bar
Schweißzusatz	SKR
Schweißverfahren	WIG/F-Hand
Bewertungsfaktor	0,85
Schweißnahtvorbereitung	DIN 8551

Die Fertigung und Prüfung des Behälters erfolgt gemäß der AD Merkblätter Reihe HP

APPARATE- UND BEHÄLTERTECHNIK HARRISLEE GMBH

1	Behälterdruck 3,0 bar	2000	2000	1992	2000	2000	2000	2000	2000	2000
2	Behältergewicht	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000
3	Werkstoff	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000
4	Prüfung	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000
5	Werkstoff	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000
6	Werkstoff	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000
7	Werkstoff	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000
8	Werkstoff	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000
9	Werkstoff	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000
10	Werkstoff	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000
11	Werkstoff	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000
12	Werkstoff	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000
13	Werkstoff	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000