

APPERTAINING DRAWINGS / Rysunki przynależne:

ZUOK_DP_240_03_0.210.302	-SH 3 bundles - inlet header
	Przegrzewacz SH 3 - komora wlotowa
ZUOK_DP_240_03_0.210.303	-SH 3 bundles - tube bending plan
	Przegrzewacz SH 3 - węzłownice
ZUOK_DP_240_03_0.210.304	-SH 3 bundles - outlet header
	Przegrzewacz SH 3 - komora wylotowa

Test pressure for SH3 / Ciśnienie próbne dla SH3  
128 [bar]

6

**AS - BUILT**  
Documentation

Dokumentacja  
Powykonawcza


06	Dodano uwagi dokumentacja powykonawcza	2015.02.04	M.P.	J.K.	H.
	Add note documentation as-built				
05	background det.D was changed / Zmieniono to detal D	2014.05.12	K.C.	J.K.	H.
04	Changed item 1.1 / Zmieniono poz.1.1	2014.04.07	M.P.	J.K.	H.
03	Changed item 2.1 / Zmieniono poz.2.1	2014.01.10	M.P.	J.K.	H.
02	Detail d changed, 1.3, 1.4, 2.3, 2.4 updated. G added	2013.07.22	K.C.	J.K.	H.
01	Items 1.2, 2.2 were updated / Aktualizacja poz.1.2,2.2	2013.07.22	K.C.	J.K.	H.
00	First issue / Pierwsze wydanie	2013.07.10	K.C.	J.K.	H.
REW	OPIS	DATA	OPRA.	SPRAW.	ZAP.

 **Fabryka kotłów SEFAKO S.A.**  
ul. Przemysłowa 9, 28-340 Sędziszów


**INFRASTRUKTURA I ŚRODOWISKO**  
 NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI

UNIA EUROPEJSKA  
 FUNDUSZ SPÓJNOŚCI



Projekt „Zintegrowany system gospodarki odpadami dla aglomeracji bielskiej” współfinansowany przez Unię Europejską ze środków Funduszu Spójności w ramach Programu Infrastruktura i Środowisko		
ZAMAWIAJĄCY		Przedsiębiorstwo Usługowo - Handlowo - Produkcyjne "ECH" Sp. z o.o. w Białymstoku

LEON Sp. z o.o. w Białymstoku,  
ul. Kombatantów 4, 15-110 Białystok

WYKONAWCA:   

IV   

Budimex S.A., 01-040 Warszawa, ul. Stawki 40.	Cespa Compania Espanola de Servicios Publicos, Avda. de la Libertad 10, 41013 San Pedro de Macoris, D.R.	Keppel Seghers Belgium N.V., Hoofd 1 B-2830 Willebroek
---	--	---

ut. Slawki 40	Auxiliars S.A. Avenida de la Catedral, 6-8, 08002 Barcelona		
COO/IKTANT			Creantell Bellesa Sp. a.s.

**Grontmij**  
ul. Ziębicka 35, 60-164 Poznań,  
tel. (61) 864 93 00; fax (61) 864 93 01

		e-mail: <a href="mailto:biuro@grontmij.pl">biuro@grontmij.pl</a>
INWESTYCJA		

BUDOWA ZAKŁADU UNIESZKODLIWIANIA ODPADÓW KOMUNALNYCH (ZUOK) W BIAŁYMSTOKU-KONTRAK

NAZWA I ADRES OBIEKTU BUDOWLANEGO  
ZAKŁAD UNIESZKODLIWIANIA ODPADÓW KOMUNALNYCH (ZUOK) W BIAŁYMSTOKU

	ul. GEN W. ANDERSA, BIAŁYSTOK
--	-------------------------------

SH 3 bundles - assembly

Przegrzewacz SH3 - zestawienie				
Wariant	Wariant	Wariant	Wariant	Wariant

FUNKCJA	IMIĘ I NAZWISKO	SPECJALNOŚĆ	NUMER UPRAWNIENI	PODPIS
Gł. Projektant	??	instalacyjno-		

Projektant	??	inżynieria		
------------	----	------------	--	--




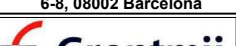
ar	Opracował	K.C.			
----	-----------	------	--	--	--





Sprawdzający		J.K.				
SKALA	DATA	STADIUM	PRANŻA	NO DYS		REWIZJA

SRALA	DATA	STADIUM	BRONZA	NR RTS.	REWID
130	10.07.2013	DOKUMENTACJA PROJEKOWAWCZY	TECHNOLOGIA	ZUOK DP 240 03 0.21.0.301	06

Q12104: HAY YERDEK: WTR01: RPL MCDR111: CUB0101.Cub.mcdm@Post5213M: 101.01: 1300 m/s

	2	Size: 841
--	---	-----------

<div>Manufacturer Product</div> <div>Keppel Seghers</div> <div>Year of manufacture Rok budowy</div> <div>2013</div> <div>Fabricator Wykonawca</div> <div>Sefako</div> <div>Serial number Numer fabryczny</div> <div>12174/1</div>				<div>Module acc. to PED Modul wg PED</div> <div>Notified Body Jednostka notyfikująca</div> <div>Third Party Organization Instytucja zewnętrzna</div> <div>Volume Objętość</div> <div>(V) 1536 t</div>				<div>Category acc. to PED Kategoria wg PED</div> <div>UDT</div> <div>-</div>				<div>IV</div>				<div>WYKONAWCA:</div> <div><div></div><div>Budimex S.A. 01-040 Warszawa, ul. Stawki 40</div></div> <div><div></div><div>Cespa Compania Española de Servicios Públicos, Auxiliars S.L. Avenida de la Catedral, 6-8, 08002 Barcelona</div></div> <div><div></div><div>Keppel Seghers Belgium N.V. Hooft 1 B-2330 Willebroek</div></div>							
<div>PROJEKTANT</div> <div><div></div><div>Grontmij</div></div>												<div>INWESTYCJA</div> <div>BUDOWA ZAKŁADU UNIESZKODLIWIANIA ODPADÓW KOMUNALNYCH (ZUKO) W BIAŁYMSTOKU-KONTRAKT</div> <div>NAZWA I ADRES OBIEKTU BUDOWLANEGO</div> <div>ZAKŁAD UNIESZKODLIWIANIA ODPADÓW KOMUNALNYCH (ZUKO) W BIAŁYMSTOKU</div> <div>ul. GEN W. ANDERSA, BIAŁYSTOK</div>											
<div>Design Code Kod projektu</div> <div>EN12952</div>												<div>Operating (gauge) pressure Ciśnienie pracy</div> <div>44,1bar</div>											
<div>Maksymalne dopuszczalne ciśnienie Maximum allowable pressure</div> <div>(PS) 58 bar</div>												<div>Operating temperature Temperatura pracy</div> <div>(to) 400 °C</div>											
<div>Temperatura odniesienia Reference temperature</div> <div>(tfor) 430 °C</div>												<div>Calculation pressure Ciśnienie obliczeniowe</div> <div>(pc) 58 bar</div>											
<div>Naddatek na korozję, wewnętrz/zewnętrzny Metal wastage allowance, internal/external</div> <div>(c2) 2,5 mm</div>												<div>Calculation temperature Temperatura obliczeniowa</div> <div>(tc) 465 °C</div>											
<div>Pressure test acc. 97/23/EC Ciśnienie próbné wg 97/23/W</div> <div>106,3 bar</div>												<div>Weld strength reduction factor Współczynnik wytrzymałości spoiny (VNDE) 0,85</div>											
<div>SKALA</div> <div>1/30</div>												<div>DATA</div> <div>10.07.2013</div>											
<div>STADIUM DOKUMENTACJI</div> <div>POMYŚLOWY</div>												<div>BRANZA</div> <div>TECHNOLOGIA</div>											
<div>NR RYS.</div> <div>ZUKO_DP_240_Q3_0.21.0.301</div>												<div>REWIZJA</div> <div>06</div>											

STATEMENTS CONCERNING THE WELDED JOINTS / Oznaczenia dotyczące złączy spawanych	
1. Symbol notation of welds made at the pressure parts	
1. Symbol oznaczania wykonywanych spoin ciśnieniowych	
 <p>Workshop welded forms of joints Spoiny wykonywane na warsztacie</p>	 <p>Site welded forms of joints Spoiny wykonywane na montażu</p>
2. Symbol notation of welds made at the pressure parts with elements of non-pressure parts	
2. Symbol oznaczania wykonywanych spoin ciśnieniowych z elementami nie ciśnieniowymi	
 <p>Workshop welded forms of joints Spoiny wykonywane na warsztacie</p>	 <p>Site welded forms of joints Spoiny wykonywane na montażu</p>