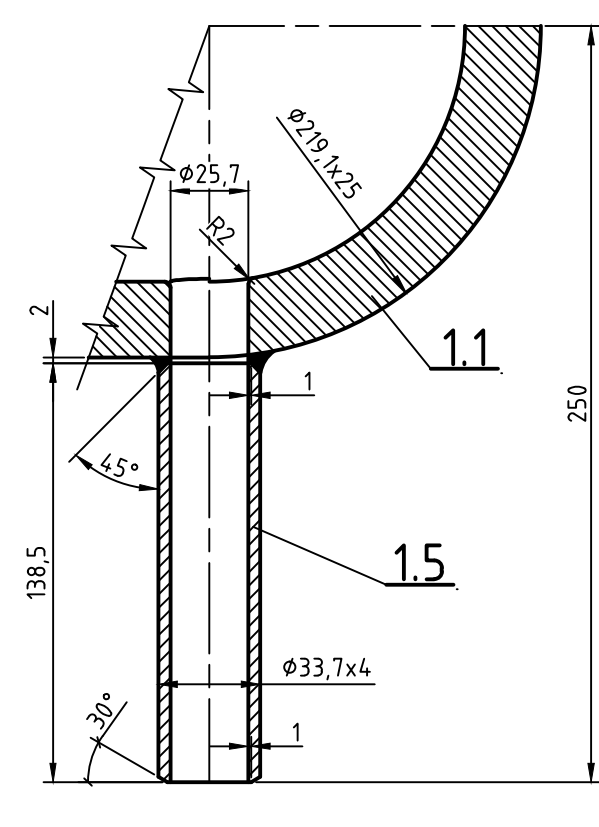
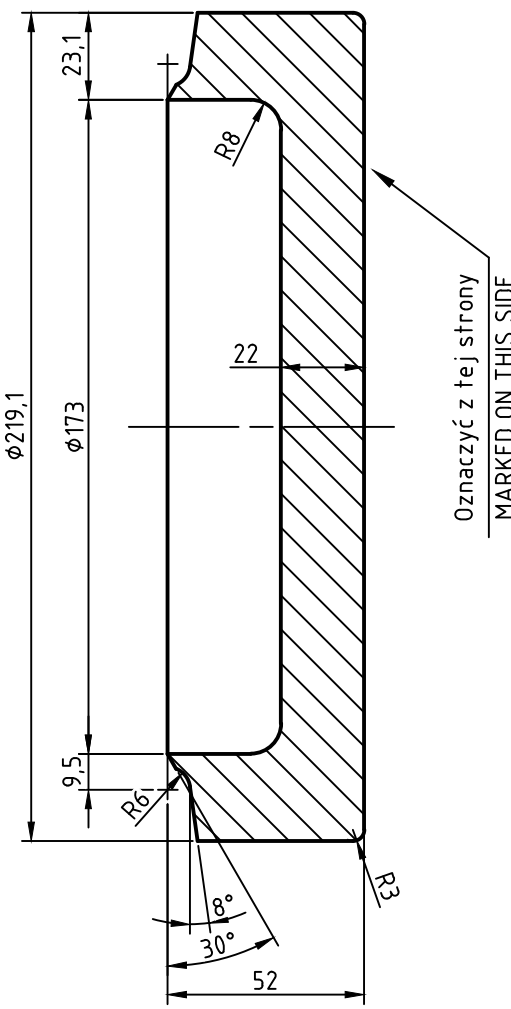
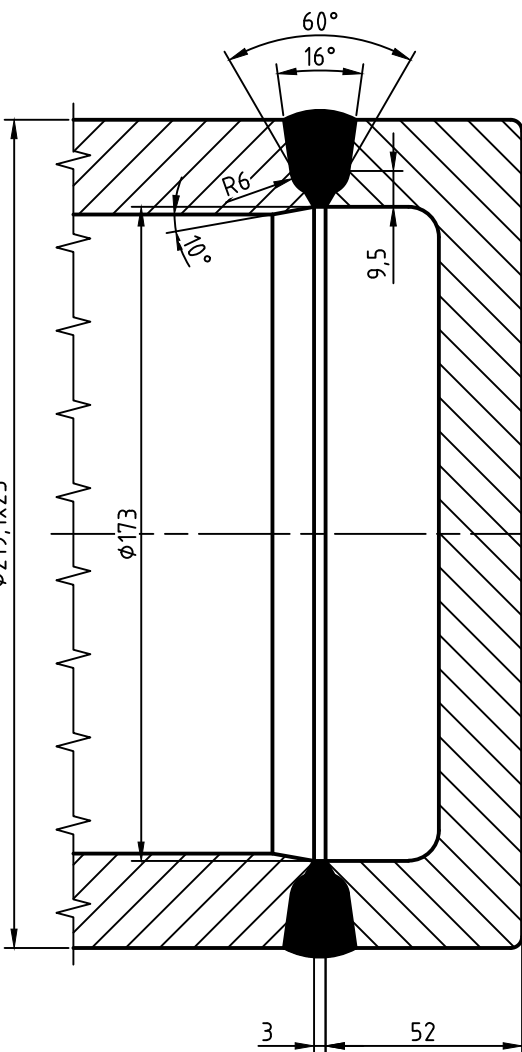
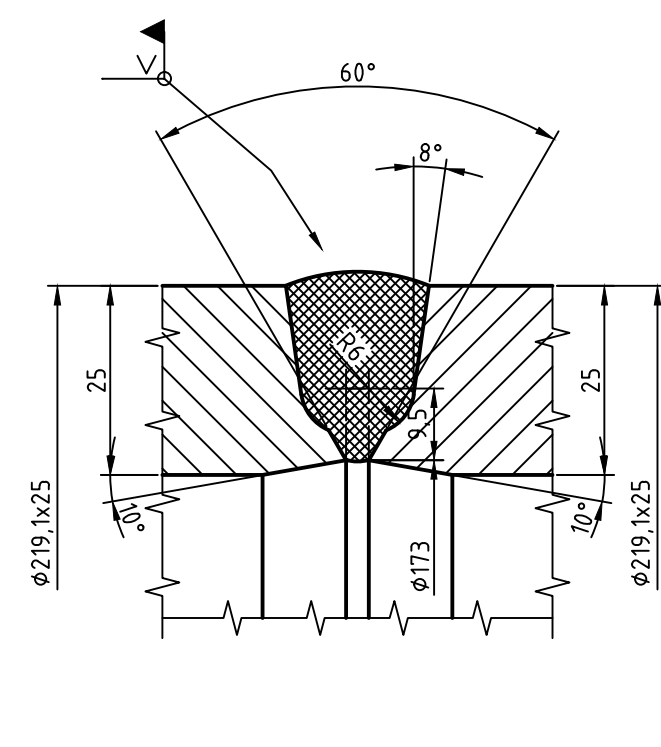
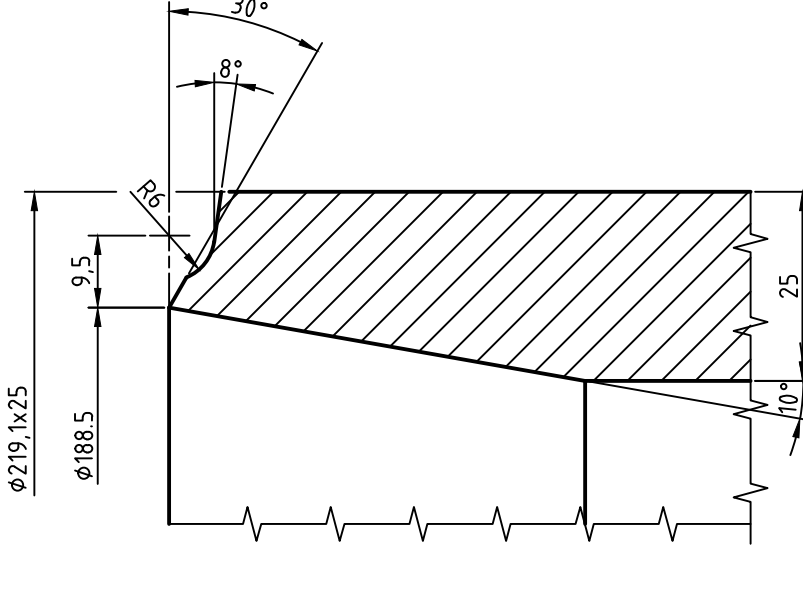
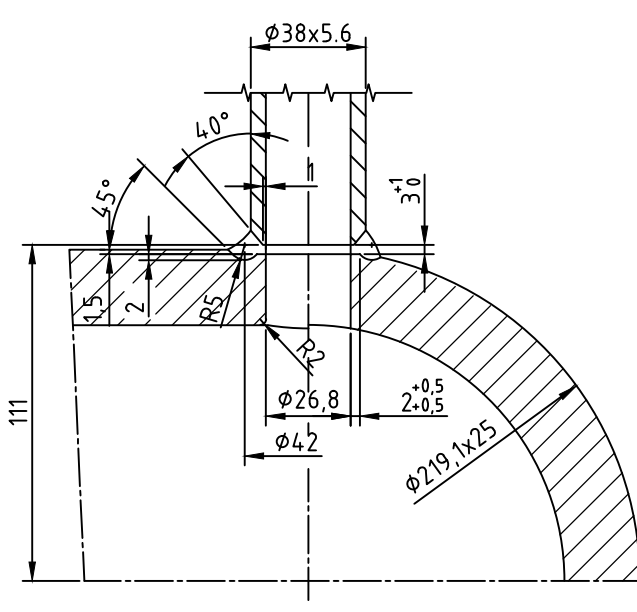
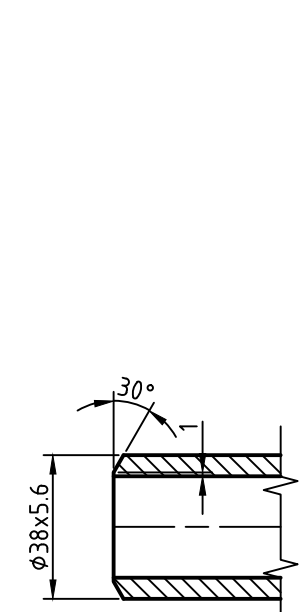
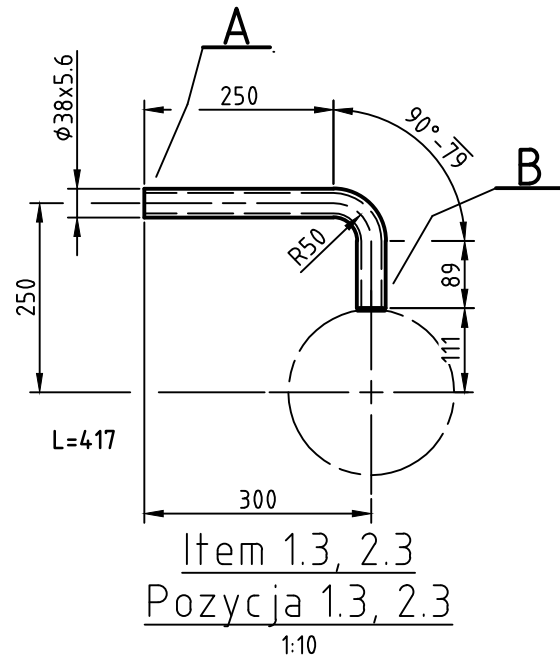
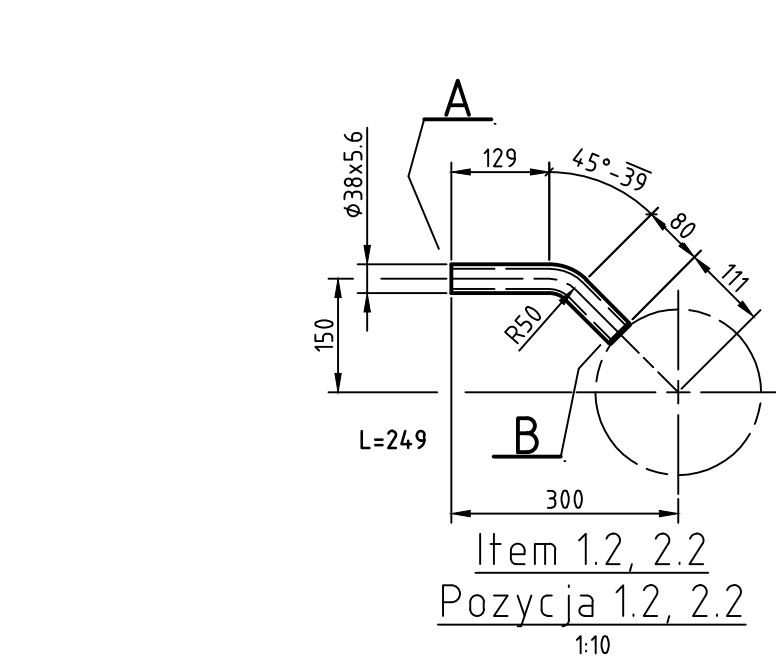


**AS - BUILT**  
Documentation  
Dokumentacja  
Powykonawcza



APPERTAINING DRAWINGS / Rysunki przynależne:  
ZUOK\_DP\_240\_03\_0.21.0.401-SH 4 bundles - assembly  
Przegrzewacz SH 4 - zestawienie

Cold bending of tubes / Zimne giecie rur:		Manufacturer / Producent	Keppel Seghers	Module acc. to PED / Moduł wg. PED	G	Category acc. to PED / Kategoria wg. PED	IV
Tube dimension / Średnica rury Material grade / Gatunek materiału Bending radius / Promień gięcia Requirements for bending / Wymagania Ovality / Ovalność W.T. inside / Grubość wew. ścianki łuku W.T. outside / Grubość zew. ścianki łuku Heat Treatment / Obróbka cieplna		Year of manufacture / Rok budowy Fabricator / Wykonawca	2013 Sefako	Notified Body / Jednostka notyfikująca Third Party Organization / Instytucja zewnętrzna		UDT -	
Serial number / Numer fabryczny		12174/1	Volume / Objętość	(V)	157,1 l		
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		Design Code / Kod projektu	EN12952	Operating (gauge) pressure / Ciśnienie pracy	44,1 bar		
Workshop welded forms of joints Spoiny wykonywane na warsztacie		Maximum allowable pressure / Maksymalne dopuszczalne ciśnienie	(PS) 58 bar	Operating temperature / Temperatura pracy	(to) 400 °C		
Site welded forms of joints Spoiny wykonywane na montażu		Reference temperature / Temperatura odniesienia	(for) 430 °C	Calculation pressure / Ciśnienie obliczeniowe	(pc) 58 bar		
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		Material thickness allowance, internal/external / Nadatek na korozję, wewnętrzny/zewnętrzny	(c2) 3 mm	Calculation temperature / Temperatura obliczeniowa	(tc) 465 °C		
Workshop welded forms of joints Spoiny wykonywane na warsztacie		Pressure test acc. 97/23/EC / Ciśnienie próbne wg. 97/23/WE	106,3 bar	Weld strength reduction factor / Współczynnik wytrzymałości spoiny	(VNDE) 0,85		
Site welded forms of joints Spoiny wykonywane na montażu							

FUNKCJA		IMIĘ I NAZWISKO	SPECJALNOŚĆ	NUMER UPRAWNIEN	PODPIS
Projektant		??	instalacyjno-projektowa		
Opracował		K.C.			
Sprawdzający		J.K.			
SKALA	DATA	STADIUM	BRANŻA	NR RYS.	
1:10	10.07.2013	DOKUMENTACJA POKRYWALNOŚCI	TECHNOLOGIA	ZUOK_DP_240_03_0.21.0.402	
				REWIZJA	
				05	

05	Dodano uwagi dokumentacji powykonawczej	2015.02.04	M.P.	J.K.	H.S.
Add note documentation as-built					
04	WPS changed / Zmieniono WPS	23-07-2014	M.P.	J.K.	H.S.
03	Detail B changed / Zmieniono Detal B	16-12-2013	M.P.	J.K.	H.S.
02	1.5, 2.4 added. 1.1 changed. 1.4 deleted	2013.08.05	K.C.	J.K.	H.S.
01	Updated drawing	2013.07.22	K.C.	J.K.	H.S.
00	First issue / Pierwsze wydanie	2013.07.10	K.C.	J.K.	H.S.
REW	OPIS	DATA	OPRA.	SPRAW.	ZAT.

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

INFRASTRUKTURA ŚRODOWISKO  
INFRASTRUCTURE ENVIRONMENT

UNIA EUROPEJSKA FUNDUSZ SPÓJNOŚCI

Projekt „Zintegrowany system gospodarki odpadami dla aglomeracji białostockiej” współfinansowany przez Unię Europejską ze środków Funduszu Spójności w ramach Programu Infrastruktura i Środowisko

ZAMAWIAJĄCY  
Przedsiębiorstwo Usługowo - Handlowo - Produkcyjne "LECH" Sp. z o.o. w Białymstoku, ul. Komarantów 4, 15-110 Białystok

WYKONAWCA  
budimex cespa Keppel Seghers

PROJEKTANT  
Grontmij

INWESTYCJA  
BUDOWA ZAKŁADU UNIESZKODLIWIANIA ODPADÓW KOMUNALNYCH (ZUOK) W BIAŁYMSTOKU-KONTRAKT NR...

NAZWA I ADRES OBIEKTU BUDOWLANEGO  
ZAKŁAD UNIESZKODLIWIANIA ODPADÓW KOMUNALNYCH (ZUOK) W BIAŁYMSTOKU ul. GEN. W. ANDERSA, BIAŁYSTOK

NAZWA RYSUNKU  
SH 4 bundles - inlet header  
Przegrzewacz SH 4 - komora wlotowa

SKALA	DATA	STADIUM	BRANŻA	NR RYS.	
1:10	10.07.2013	DOKUMENTACJA POKRYWALNOŚCI	TECHNOLOGIA	ZUOK_DP_240_03_0.21.0.402	
				REWIZJA	
				05	