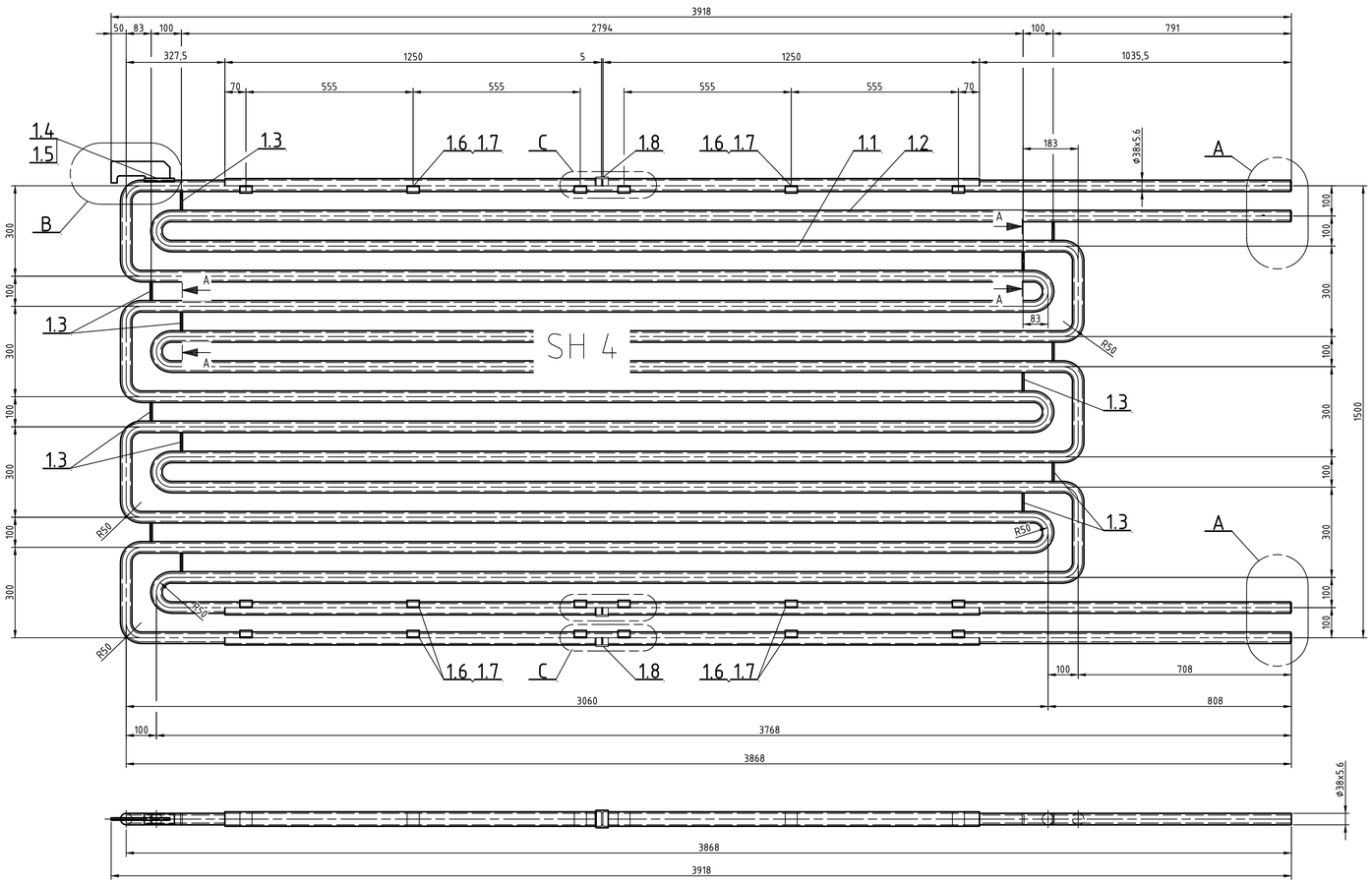
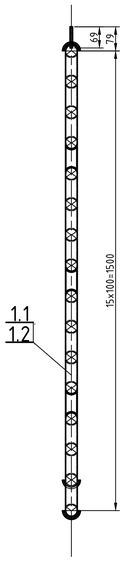
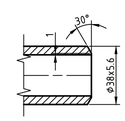
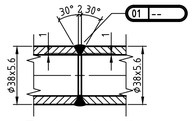


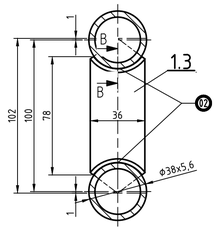




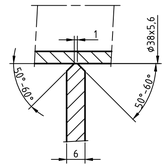
Detail A
Szczegół A
1:2



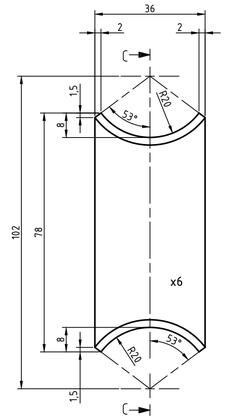
Typical detail
Szczegół typowy
1:2



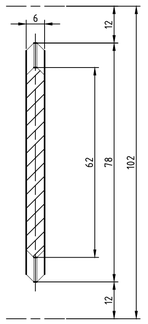
Section A-A
Przekrój A-A
1:2



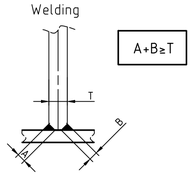
Section B-B
Przekrój B-B
1:1

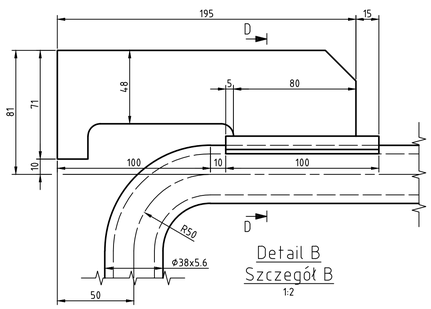


Item 1.3
Poz.1.3
1:1

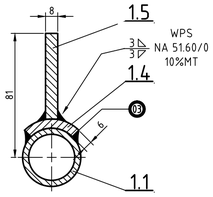


Section C-C
Przekrój C-C
1:1



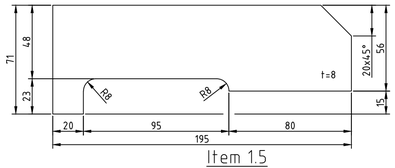


Detail B
Szczegół B
1:2

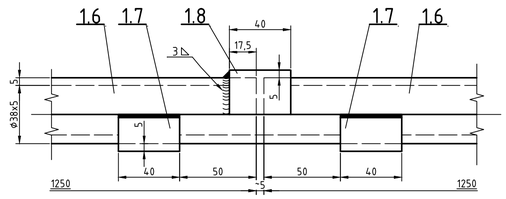


Section D-D
Przekrój D-D
1:2

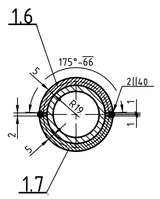
Item 1.4
Pozycja 1.4
1:2

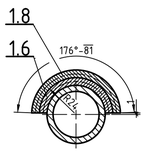


Item 1.5
Pozycja 1.5
1:2



Detail C
Szczegół C
1:2





AS - BUILT
Documentation
Dokumentacja
Powykonawcza

Remarks
Performance 30x as shown / Wykonac 30x jak na rysunku

APPERTAINING DRAWINGS / Rysunki przynależne:
ZUOK_DP_240_03_0.21.0.401 -SH 4 bundles - assembly
Przegrzewacz SH 4 - zestawienie

Manufacturer / Producent	Keppel Seghers	Module acc. to PED / Moduł wg. PED	G
Year of manufacture / Rok budowy	2013	Notified Body / Jednostka notyfikująca	UDT
Fabricator / Wykonawca	Sefako	Third Party Organization / Instytucja zewnętrzna	-
Serial number / Numer fabryczny	12174/1	Volume / Objętość	(V) 30,6 l
Design Code / Kod projektu	EN12952	Operating (gauge) pressure / Ciśnienie pracy	44,1 bar
Maksymalne dopuszczalne ciśnienie / Maximum allowable pressure	(PS) 58 bar	Operating temperature / Temperatura pracy	(to) 400 °C
Temperatura odniesienia / Reference temperature	(tor) 430 °C	Calculation pressure / Ciśnienie obliczeniowe	(pc) 58 bar
Naddatek na korozję, wewnątrz/zewnątrz / Metal wastage allowance, internal/external	(c2) 3 mm	Calculation temperature / Temperatura obliczeniowa	(tc) 465 °C
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

Category acc. to PED / Kategoria wg. PED	IV

Cold bending of tubes /Zimne giecie rur:

Tube dimension /Srednica rury	ø 38x5,6
Material grade / Gatunek materiału	13CrMo4-5
Bending radius / Promien giecia	R 50 mm
Requirements for bending / Wymagania	EN 12952
Ovality / Owalnosc	Max 10 %
W.T. inside / Grubosc wew. scianki luku	Min. 4,25 mm
W.T. outside / Grubosc zew. scianki luku	Min. 3,82 mm
Heat Treatment / Obrobka cieplna	Not applicable / Nie wymagana

STATEMENTS CONCERNING THE WELDED JOINTS / Oznaczenia dotyczące złączy spawanych

1. Symbol notation of welds made at the pressure parts
1. Symbol oznaczania wykonywanych spoin cisnieniowych

Workshop welded forms of joints / Spoiny wykonywane na warsztacie
Site welded forms of joints / Spoiny wykonywane na montażu

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

Workshop welded forms of joints / Spoiny wykonywane na warsztacie
Site welded forms of joints / Spoiny wykonywane na montażu

REW	OPIS	DATA	OPRA.	SPRAW.	ZAT.
03	Dodano uwage dokumentacja powykonawcza	2015.02.04	M.P.	J.K.	H.S.
	Add note documentation as-built				
02	remark (about item 1.7) was deleted	2013.08.02	K.C.	J.K.	H.S.
01	Items 1.6÷1.8 were changed / Zmiana poz.1.6÷1.8	2013.07.22	K.C.	J.K.	H.S.
00	First issue / Pierwsze wydanie	2013.07.10	K.C.	J.K.	H.S.

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

INFRASTRUKTURA I ŚRODOWISKO
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI
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: Przedsiebiorstwo Usługowo - Handlowo - Produkcyjne "LECH" Sp. z o.o. w Białymstoku, ul. Kombatantów 4, 15-110 Białystok

WYKONAWCA:
Budimex S.A., 01-040 Warszawa, ul. Stawki 40
Cespa Compania Espanola de Servicios Publicos, Auxiliares S.A. Avendida de la Catedral, 6-8, 08002 Barcelona
Keppel Seghers Belgium N.V., Hoofd 1 B-2830 Willebroek

PROJEKTANT: Grontmij
Grontmij Polska Sp. z o.o. ul. Zielbicka 35, 60-164 Poznań, tel. (61) 864 93 00; fax (61) 864 93 01 e-mail: biuro@grontmij.pl

INWESTYCJA
BUDOWA ZAKŁADU UNIESZKODLIWIANIA ODPADÓW KOMUNALNYCH (ZUOK) W BIAŁYMSTOKU-KONTRAKT Nr5

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

NAZWA RYSUNKU: SH 4 bundles - tube bending plan
Przegrzewacz SH 4 - wężownica

FUNKCJA	IMIĘ I NAZWISKO	SPECJALNOŚĆ	NUMER UPRAWNIEŃ	PODPIS
GłProjektant	??	instalacyjno-inżynierska		
Projektant	??			
Opracował	K.C.			
Sprawdzający	J.K.			

SKALA	DATA	STADIUM	BRANŻA	NR RYS.	REWIZJA
1:10	10.07.2013	DOKUMENTACJA POWYKONAWCZY	TECHNOLOGIA	ZUOK_DP_240_03_0.21.0.403	03

Size: 841x594mm

ZUOK_DP_240_03_0.21.0.403_03-PRZEGRZEWACZ SH 4 - WĘŻOWNICA