

Section A-A  
Przekrój A-A  
1:2

Item1.3  
Pozycja.1.3

Section C-C  
Przekrój C-C

Koldbukning af rør / Cold bending of tubes:	
Rørdimensioner / Tube dimension	ø 30x5
Bukkeradius / Bending radius	R 50 mm
Krav til bøjning / requirements for bending	EN 12952
Ovalitet / Ovality	Max 10 %
Godstykkelise indv. (fortykkelse) / W.T. inside	Min. 3,90 mm
Godstykkelise udv. (fortykkelse) / W.T. outside	Min. 3,43 mm
Varmbehandling / Heat Treatment	Not applicable / Nie wymagana

○ Workshop welded forms of joints  
Spoiny wykonywane na warsztacie


○ Site welded forms of joints  
Spoiny wykonywane na montażu

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

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





<p>SA, arszawa, 40</p>	<p>Cespa Compañia Española de Servicios Públicos, Auxiliares S.A. Avenida de la Catedral, 6-8, 08002 Barcelona</p>	<p>Repper Jeynens bergijn N.V. Hoofd 1 B-2830 Willebroek</p>
<p>NT</p>	<p> Grontmij Polska Sp. z o.o.</p>	<p>Grontmij Polska Sp. z o.o.</p>

 **Grontmij** ul. Ziębicka 35, 60-164 Poznań,  
tel. (61) 864 93 00; fax (61) 864 93 01  
e-mail: [biuro@grontmij.pl](mailto:biuro@grontmij.pl)

ZAKŁAD UNIESZKODLIWIANIA ODPADÓW KOMUNALNYCH (ZUOK) W BIAŁYMSTOKU-KONTRAKT

SH 3 bundles - tube bending plan  
 BENTONING SH3 - unbending

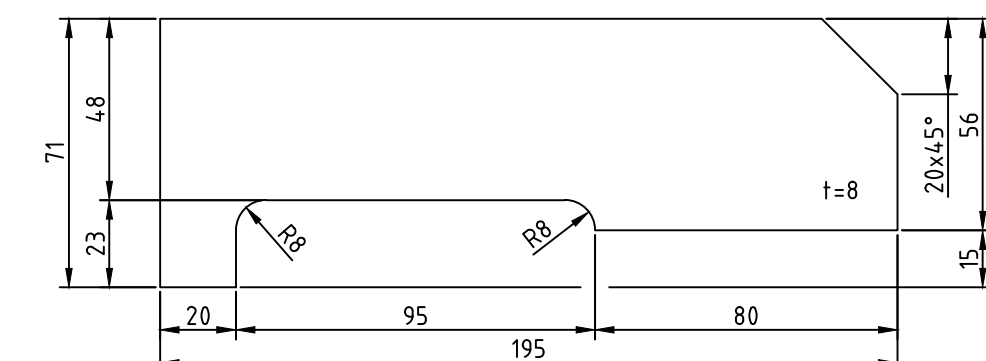
STAN	IMIĘ I NAZWISKO	SPECJALNOŚĆ	NUMER UPRAWNIENI	PODPIS
1	??	instalacyjno- inżynierska		

??			
BK			
LK			

DATA	STADIUM	BRANŻA	NR RYS.	REWIZJA
17.06.2013	DOUMENTACJA POWYKONAWCZY	TECHNOLOGIA	ZUOK_DP_240_03_0.21.0.303	03

WYE01_BELMODEL11_C040101-Cat guideline/Ref/12234_101_01_1008.rtf		Size: 841x0
2		

<b>Anwerker Productent</b> <b>Keppel Seghers</b>		<b>Module acc. to PED</b> <b>Modul wg PED</b>		G	<b>Category acc. to PED</b> <b>Kategoria wg PED</b>		IV
<b>Year of manufacture</b> <b>Rok budowy</b>		<b>2013</b>		<b>Notified Body</b> <b>Jednostka notyfikująca</b>		<b>UDT</b>	
<b>Fabricator</b> <b>Wykonawca</b>		<b>Sefako</b>		<b>Third Party Organization</b> <b>Instytucja zewnętrzna</b>		<b>-</b>	
<b>Serial number</b> <b>Numer fabryczny</b>		<b>12174/1</b>		<b>Volume</b> <b>Objętość</b>		<b>(IV) 4,13 t</b>	
<b>Design Code</b> <b>Kod projektu</b>		<b>EN12952</b>		<b>Operating (gauged) pressure</b> <b>Cisnienie pracy</b>		<b>4,4,1bar</b>	
<b>Maximum allowable pressure</b> <b>Maximum allowable pressure</b>		<b>(PS) 58 bar</b>		<b>Operating temperature</b> <b>Temperatura pracy</b>		<b>(to) 400 °C</b>	
<b>Temperature indication</b> <b>Reference temperature</b>		<b>(tor) 430 °C</b>		<b>Calculation pressure</b> <b>Cisnienie obliczeniowe</b>		<b>(pc) 58 bar</b>	
<b>Welding</b> <b>Wzrosty i złączki</b>		<b>(c2) 2.5 mm</b>		<b>Calculation temperature</b> <b>Temperatura obliczeniowa</b>		<b>(t) 465 °C</b>	
<b>Pressure test acc. 91/23/EE</b> <b>Cisnienie próbné wg 91/23/WE</b>		<b>106,3 bar</b>		<b>Weld strength reduction factor</b> <b>Współczynnik wytrzymałości spoiny</b>		<b>(VNDE) 0,85</b>	

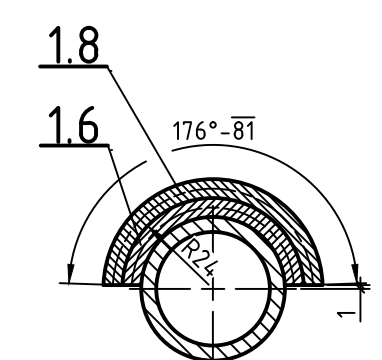


Item 1.4  
Pozycja 1.4

195

Item 1.5

Pozycja 1



Detail C  
Szczegóły C