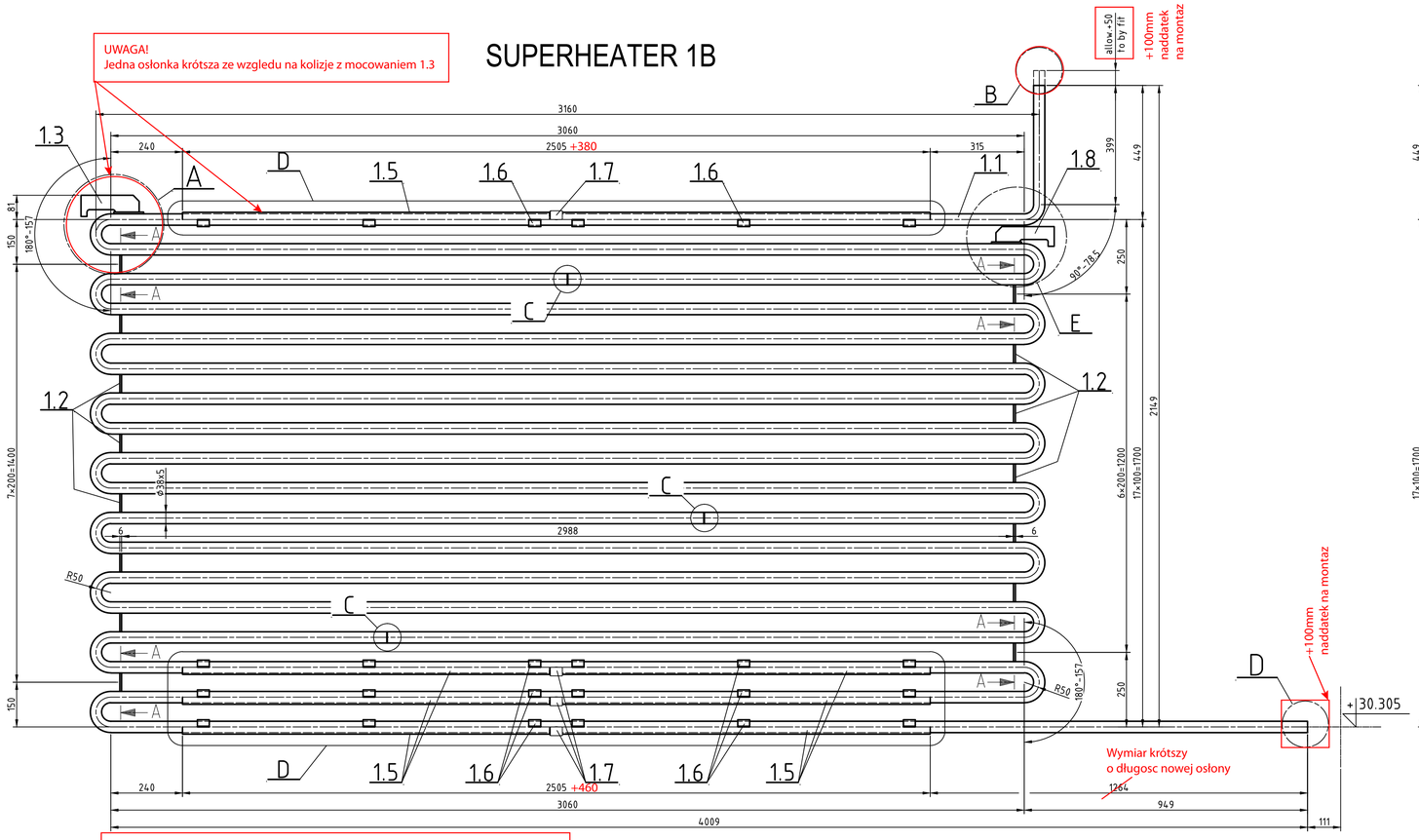
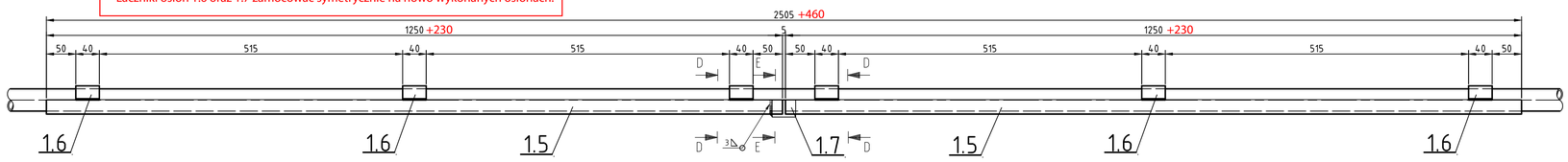
SUPERHEATER 1B

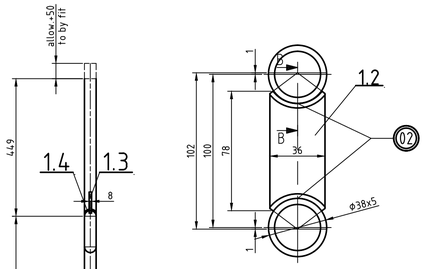
UWAGA!
Jedna osłonka krótsza ze wzgledu na kolizje z mocowaniem 1.3



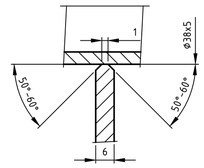
UWAGA!
Łaczniki osłon 1.6 oraz 1.7 zamocowac symetrycznie na nowo wykonanych osłonach.



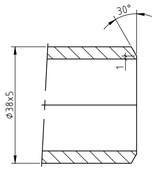
Detail D
Szczegół D
1:5



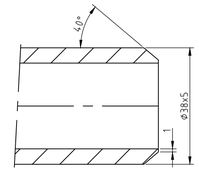
Section A-A
Przekrój A-A
1:2



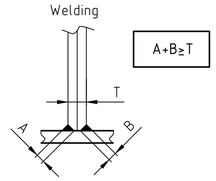
Section B-B
Przekrój B-B
1:2

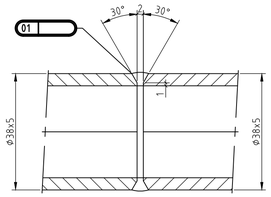


Detail B
Szczegół B
1:2



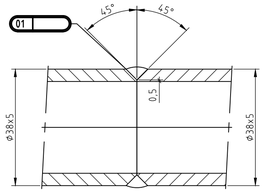
Detail D
Szczegół D
1:1



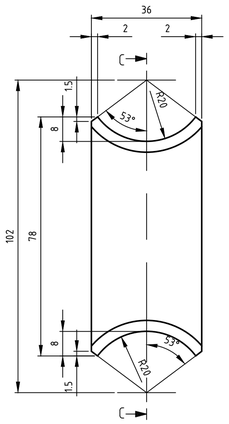


Detail C
Szczegół C
1:2

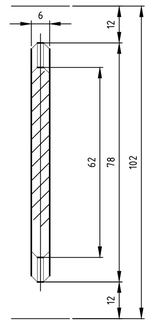
Typical welds
Spoiny typowe



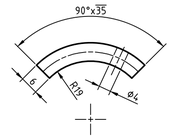
Typical welds
Spoiny typowe

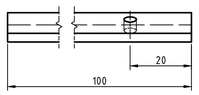


Item1.2
Pozycja.1.2
1 : 1

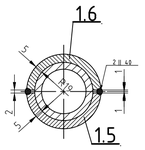


Section C-C
Przekrój C-C
1:1

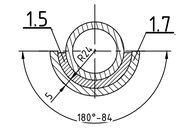




Item 1.4
Pozycja 1.4
1 : 1



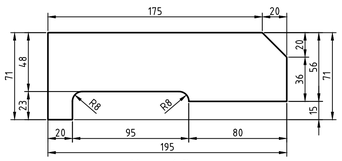
Section D-D
Przekrój D-D
1:2



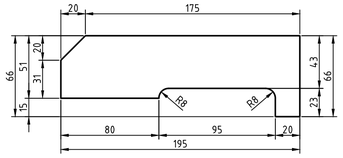
Section E-E
Przekrój E-E
1:2

APPERTAINING DRAWINGS / Rysunki przynależne:
ZUOK_DP_240_03_0.21.0.001 - SH 1b - assembly

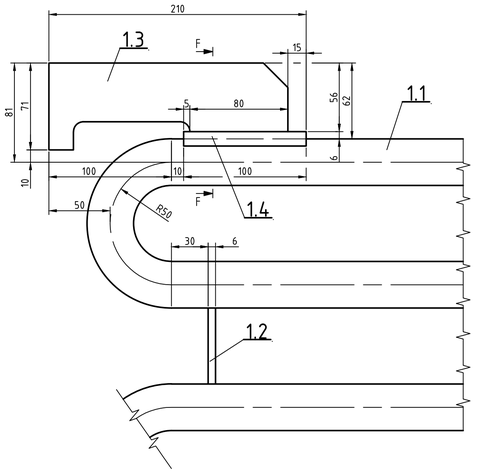
Note: / Uwaga :
1. Coils shall be marked 1-59 / Wezownice oznaczyc 1-59
2. Min.distance between welds 200mm /
Min.odleglosc miedzy spoinami 200mm



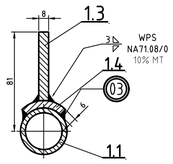
Item 1.3
Pozycja 1.3
1:2



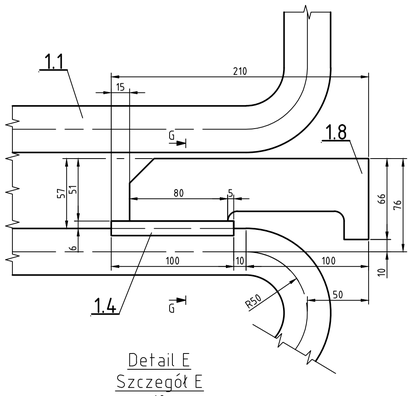
Item 1.8
Pozycja 1.8
1:2



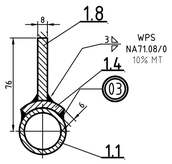
Detail A
Szczegół A
1:2



Section F-F
Przekrój F-F
1:2



Detail E
Szczegół E
1:2



Section G-G
Przekrój G-G
1:2

4

AS - BUILT
Documentation
Dokumentacja
Powykonawcza

Koldbukning af rør / Cold bending of tubes:

Rørdimensioner / Tube dimension	Φ 38x5
Bøjeradius / Bending radius	R 50 mm
Krav til bøjning / requirements for bending	EN 12952
Ovalitet / Ovality	Max. 10 %
Godstykkelse indv. (fortykkelse) / W.T. inside	Min. 3.85 mm
Godstykkelse udv. (fortykkelse) / W.T. outside	Min. 3.39 mm
Varmebehandling / Heat Treatment	Yes/Tak

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 welds elements non-pressure parts
2. Symbol oznaczania wykonywanych spoin ciśnieniowych spawanych do elementów nie ciśnieniowych.

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

Manufacturer / Producent	Keppel Seghers	Module acc. to PED / Moduł wg. PED	G	Category acc. to PED / Kategoria wg. PED	IV
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)	36,3 l	
Design Code / Kod projektu	EN12952	Operating (gauge) pressure / Ciśnienie pracy		48,7 bar	
Maksymalne dopuszczalne ciśnienie / Maximum allowable pressure	(PS) 58 bar	Operating temperature / Temeratura 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) 2,5 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	

REW	OPIS	DATA	OPRA.	SPRAW.	ZAT.
04	Dodano uwage dokumentacja powykonawcza / Add note documentation as-built	2015.02.04	M.P.	J.K.	H.S.
03	Removed item 1.2/1 pcs/ Usunieto poz.1.2/1 szt.	2014-04-10	M.P.	J.K.	H.S.
02	Drawing revised	12-08-2013	M.P.	J.K.	H.S.
01	Add pcs for item 1.5+1.7 and 1.8/Dodano ilość dla poz.1.5+1.7 i poz.1.8	07-10-2013	M.P.	J.K.	H.S.
00	FIRST ISSUE / PIERWSZE WYDANIE	24-06-2013	M.P.	J.K.	H.S.

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

INFRASTRUKTURA I ŚRODOWISKO
UNIA EUROPEJSKA

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

PROJEKTANT: Grontmij — Grontmij Polska Sp. z o.o. ul. Ziębicka 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 1b bundles - bundles / Przegrzewacz SH 1b - rury pęczka

FUNKCJA	IMIĘ I NAZWISKO	SPECJALNOŚĆ	NUMER UPRAWNIEŃ	PODPIS
Gł.Projektant	NAME	instalacyjno-inżynieryjna		
Projektant	NAME			
Opracował	M.P.			
Sprawdzający	J.K.			

SKALA	DATA	STADIUM	BRANŻA	NR RYS.	REWIZJA
1:15	17-06-2013	DOKUMENTACJA POWYKONAWCZY	TECHNOLOGIA	ZUOK_DP_240_03_0.21.0.103	04

Size: 841x594mm

ZUOK_DP_240_03_0.21.0.103_04-PRZEGRZEWACZ SH 1B - RURY PĘCZKA