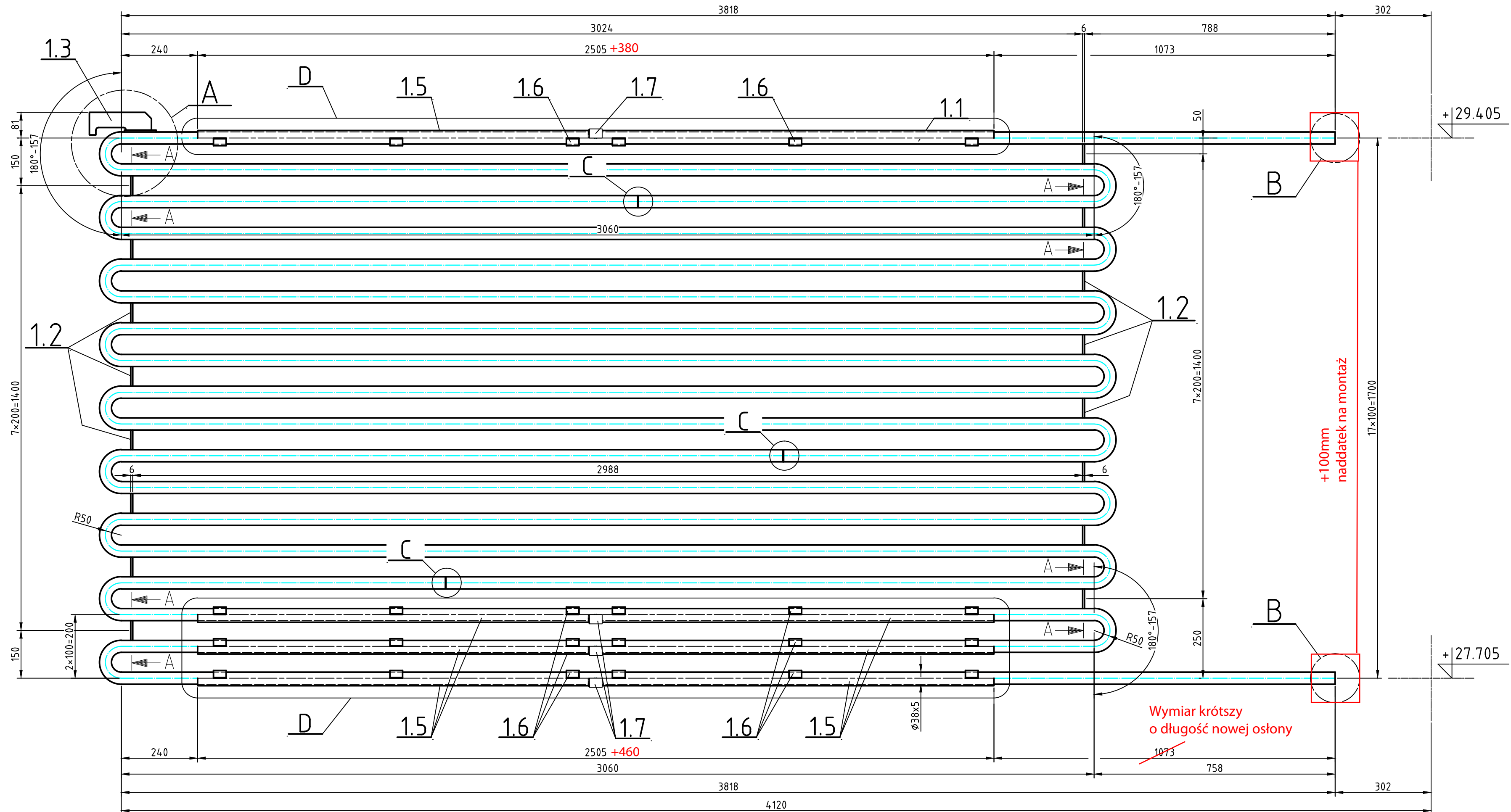
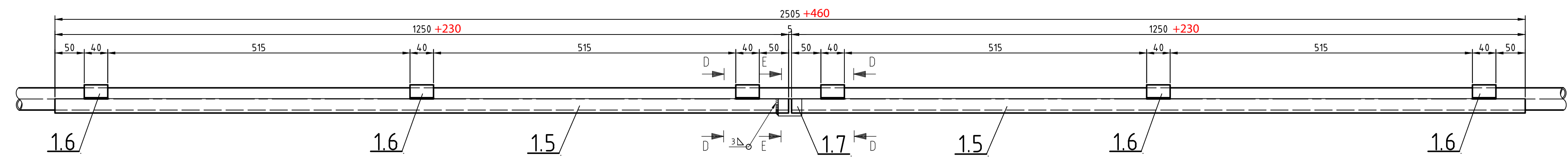


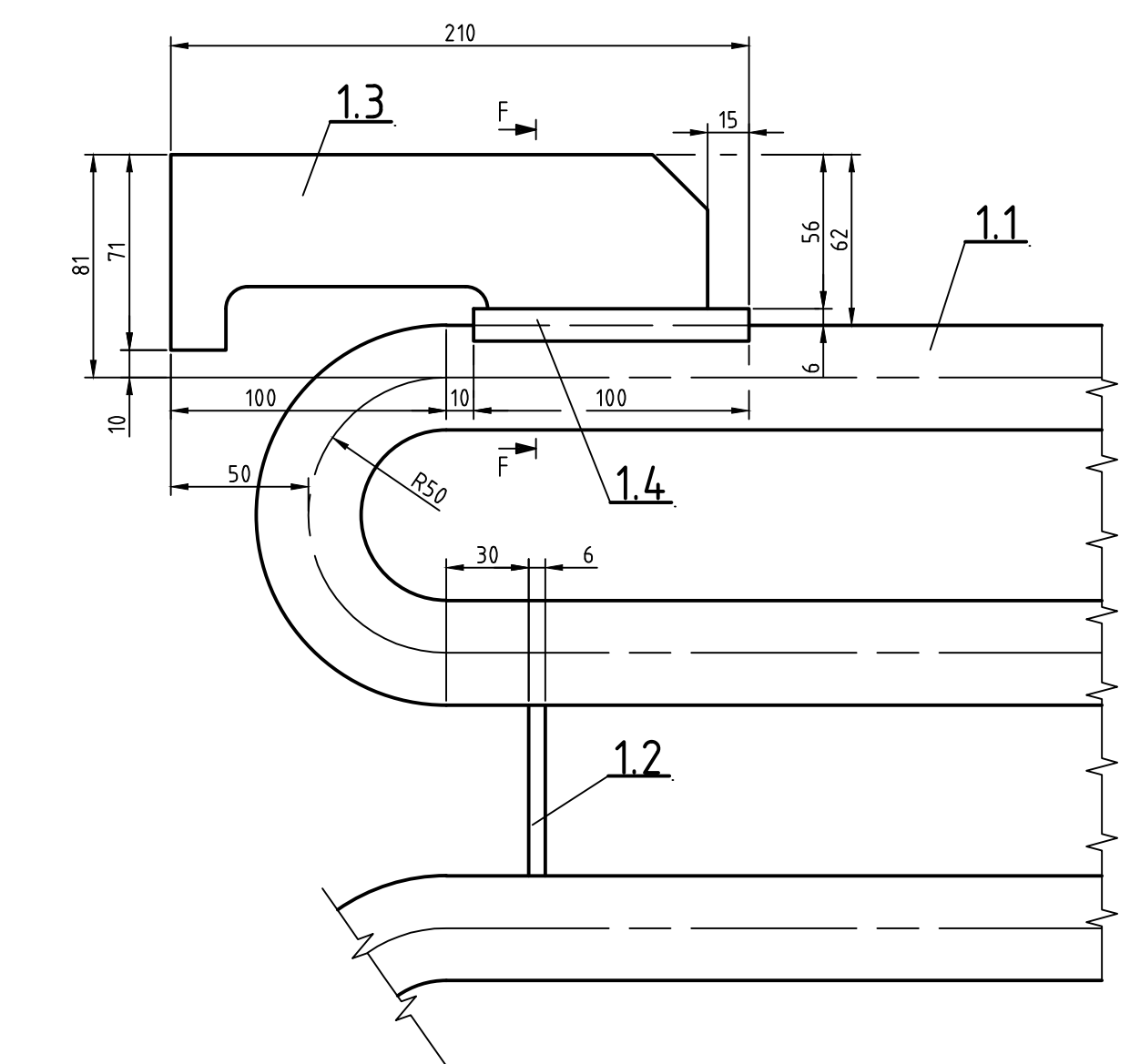
SUPERHEATER 2



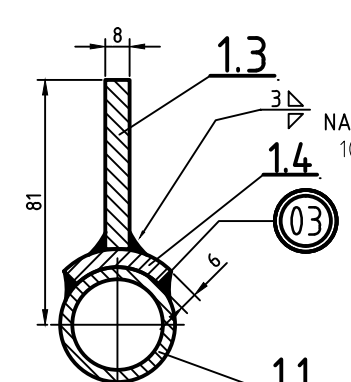
UWAGA!
Łączniki osłon 1.6 oraz 1.7 zamocować symetrycznie na nowo wykonanych osłonach



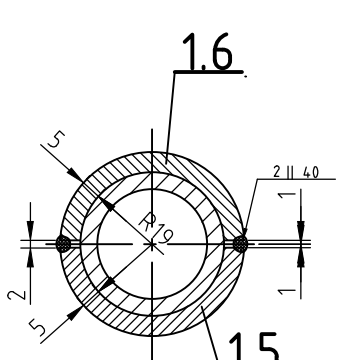
Detail D
Szczegół D
1:5



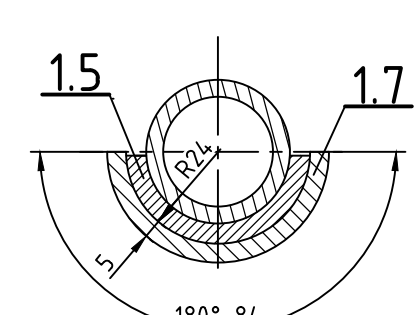
Detail A
Szczegół A
1:2



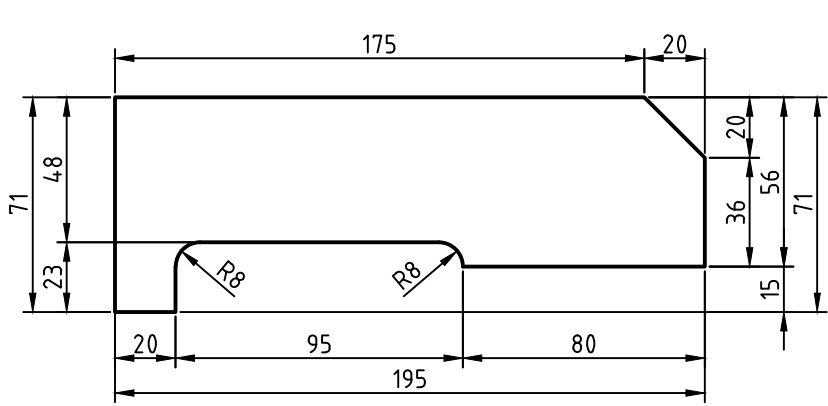
Section F-F
Przekrój F-F
1:2



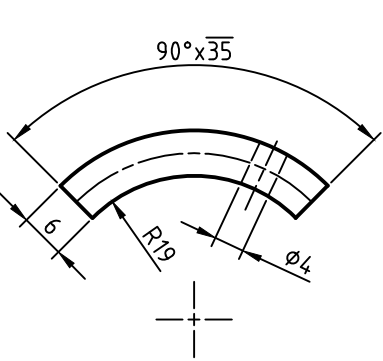
Section D-D
Przekrój D-D
1:2



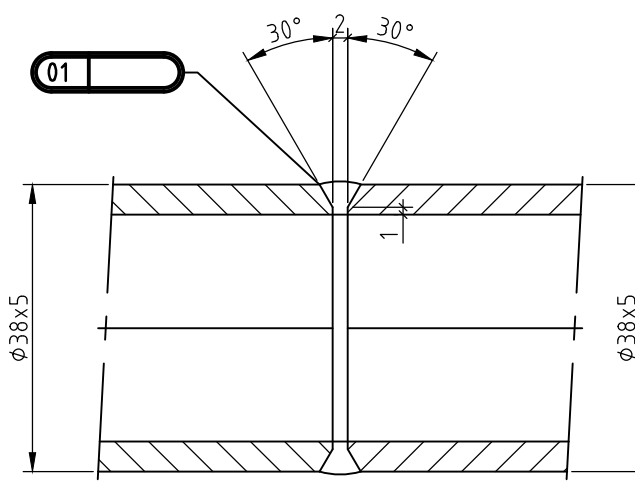
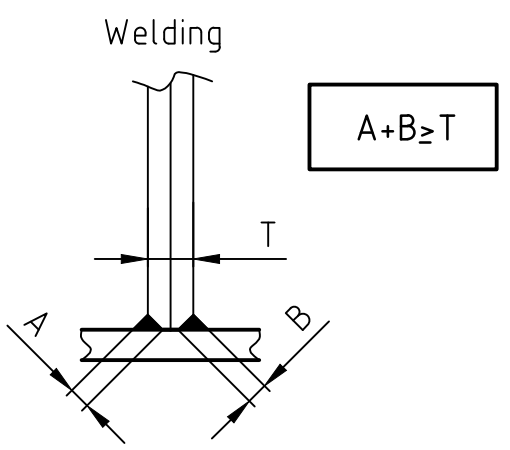
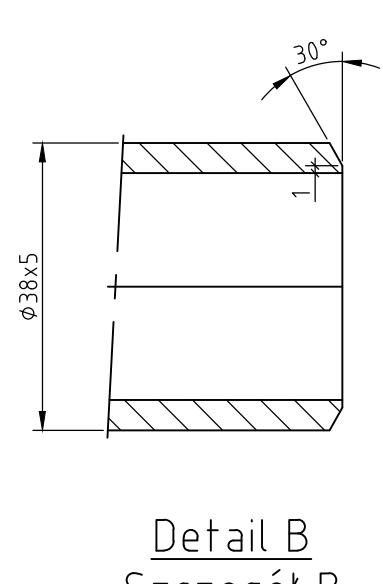
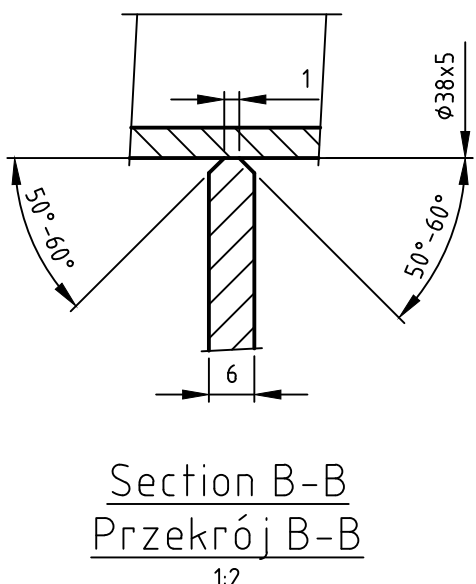
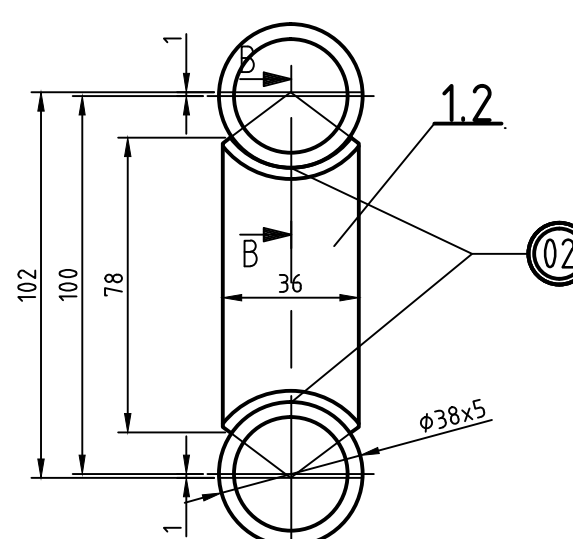
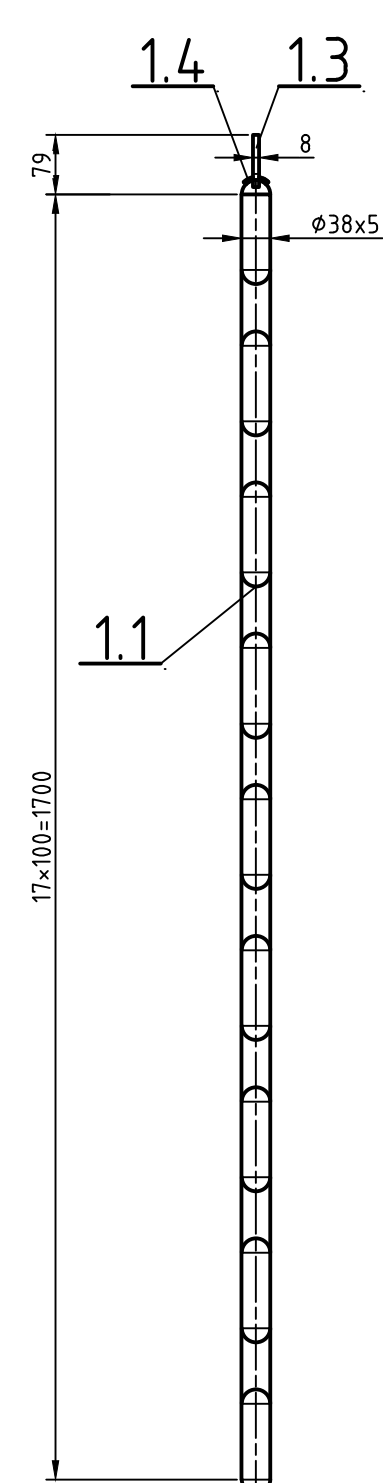
Section E-E
Przekrój E-E
1:2



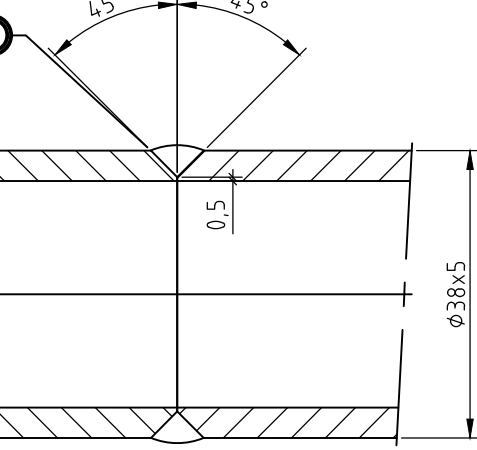
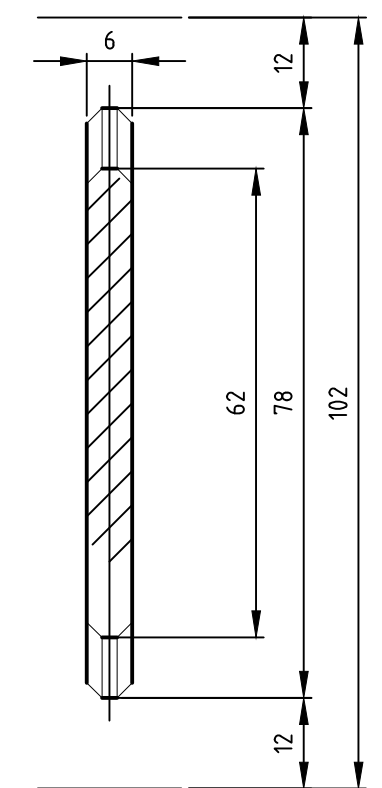
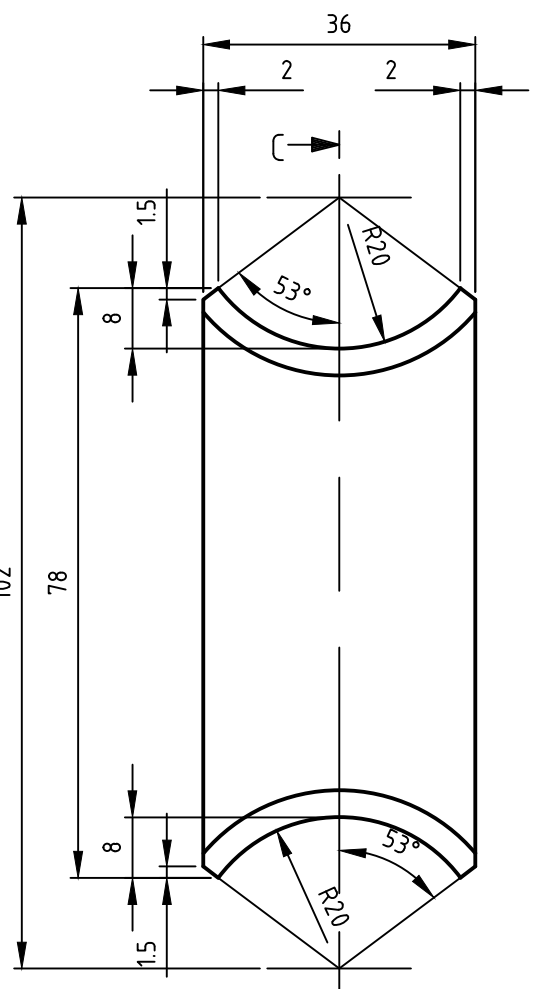
Item 1.3
Pozycja 1.3
1:2



Item 1.4
Pozycja 1.4
1:1



Typical welds
Spoiny typowe







Typical welds
Spoiny typowe

AS - BUILT
Documentation
Dokumentacja
Powykonawcza

APPERTAINING DRAWINGS / Rysunki przynależne:
ZUOK_DP_240_03_021.0.001 - SH 2 - assembly
Note: / Uwaga:
1. Coils shall be marked 1-59 / Węzownice oznaczyć 1-59
2. Min.distance between welds 200mm / Min.odległość między spoinami 200mm

Koldbuktning af rør / Cold bending of tubes:	
Rardimensioner / Tube dimension	φ 38x5
Bukkeradius / Bending radius	R 50 mm
Krav til bøjning / Requirements for bending	EN 12952
Ovalitet / Ovality	Max 10 %
Godkendselse indv. (fortrykset) / W.T. inside	Min. 3.90 mm
Godkendselse udv. (fortrykset) / W.T. outside	Min. 3.43 mm
Varmebehandling / Heat Treatment	No/Ne

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	Spoiny wykonywane na warsztacie 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.	Spoiny wykonywane na warsztacie 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				<div>Budimex S.A. 01-400 Warszawa, ul. Stawki 40</div> <div>Cespa Compañia Española de Servicios Públicos Auxiliares S.A. Avenida de la Catedral, s/n, 48002 Barcelona</div> <div>Keppel Seghers Belgium N.V., Hoofd 1 B-2030 Wilrijk</div>																										
Fabricator Wykonawca		Sefako		Third Party Organization Instytucja zewnętrzna		-				<div>PROJEKTANT</div> <div> Grontmij</div> <div>Grontmij Polska Sp. z o.o., ul. Żelazna 35, 02-184 Porańsk, tel. (+48) 864 93 00, fax (+48) 864 93 01 e-mail: biuro@grontmij.pl</div>																										
Serial number Numer fabryczny		12174/1		Volume Objętość		(V)		36,5 l		<div>INWESTYCJA</div> <div>BUDOWA ZAKŁADU UNIESZKODLIWIANIA ODPADÓW KOMUNALNYCH (ZUOK) W BIAŁYMSTOKU-KONTRAKT IN</div>																										
Design Code Kod projektu		EN12952		Operating (gauge) pressure Ciśnienie pracy				45,9 bar		<div>NAZWA I ADRES OBIEKTU BUDOWLANEGO</div> <div>ZAKŁAD UNIESZKODLIWIANIA ODPADÓW KOMUNALNYCH (ZUOK) W BIAŁYMSTOKU ul. GEN W. ANDERSA, BIAŁYSTOK</div>																										
Maksymalne dopuszczalne ciśnienie Maximum allowable pressure		(PS) 58 bar		Operating temperature Temperatura pracy		(to)		400 °C		<div>NAZWA RYSUNKU</div> <div>SH 2 bundles - bundles Przegrzewacz SH 2 - rury pęczka</div>																										
Temperatura odniesienia Reference temperature		(for) 430 °C		Calculation pressure Ciśnienie obliczeniowe		(pc)		58 bar		<div>FUNKCJA</div> <table><tr><th></th><th>IMIĘ I NAZWISKO</th><th>SPECJALNOŚĆ</th><th>NUMER UPRAWNIEN</th><th>PODPIS</th></tr><tr><td>Gł. Projektant</td><td>NAME</td><td>Instalacyjno- montażowa</td><td></td><td></td></tr><tr><td>Projektant</td><td>NAME</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Opracował</td><td>M.P.</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Sprawdzający</td><td>J.K.</td><td></td><td></td><td></td></tr></table>			IMIĘ I NAZWISKO	SPECJALNOŚĆ	NUMER UPRAWNIEN	PODPIS	Gł. Projektant	NAME	Instalacyjno- montażowa			Projektant	NAME				Opracował	M.P.				Sprawdzający	J.K.			
	IMIĘ I NAZWISKO	SPECJALNOŚĆ	NUMER UPRAWNIEN	PODPIS																																
Gł. Projektant	NAME	Instalacyjno- montażowa																																		
Projektant	NAME																																			
Opracował	M.P.																																			
Sprawdzający	J.K.																																			
Naddatek na korozję, wewnętrz/zewnętrz Metal wastage allowance, internal/external		(c2) 2,5 mm		Calculation temperature Temperatura obliczeniowa		(tc)		465 °C		<div>SKALA</div> <table><tr><th>1:15</th><th>DATA</th><th>STADIUM</th><th>BRANŻA</th><th>NR RYS.</th><th>REWIZJA</th></tr><tr><td>1:15</td><td>24-06-2013</td><td>DOKUMENTACJA POWYKONAWCZA</td><td>TECHNOLOGIA</td><td>ZUOK_DP_240_03_021.0.203</td><td>04</td></tr></table>		1:15	DATA	STADIUM	BRANŻA	NR RYS.	REWIZJA	1:15	24-06-2013	DOKUMENTACJA POWYKONAWCZA	TECHNOLOGIA	ZUOK_DP_240_03_021.0.203	04													
1:15	DATA	STADIUM	BRANŻA	NR RYS.	REWIZJA																															
1:15	24-06-2013	DOKUMENTACJA POWYKONAWCZA	TECHNOLOGIA	ZUOK_DP_240_03_021.0.203	04																															
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		<div>02/07/15 BIAŁYSTOK, WYKON. BEL-MODEL 12/01/15/14 gawron@bel-model.com.pl 021.371.300/4</div>																										