

# SUPERHEATER 1B

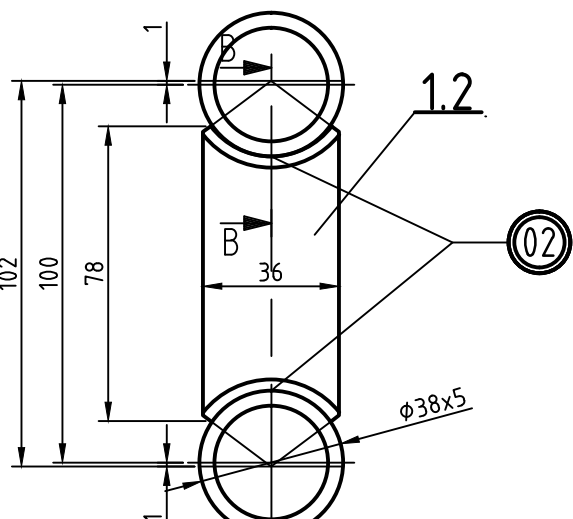
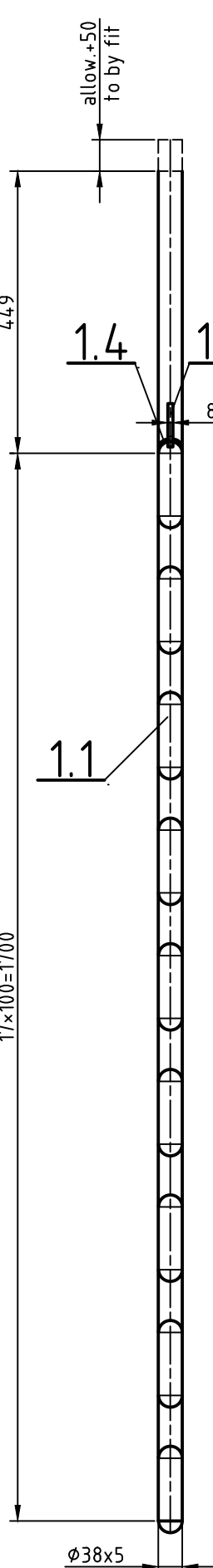
UWAGA!  
Jedna osłonka krótsza ze względu na kolizję z mocowaniem 1.3

allow +50  
to be fit  
+100mm  
naddatek  
na montaż

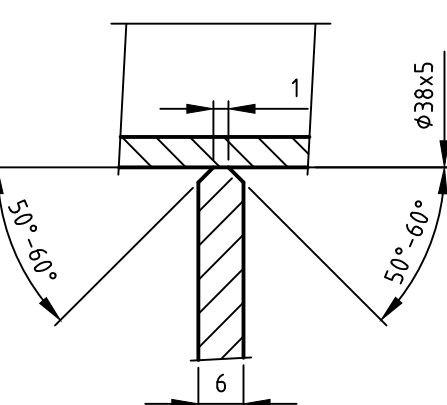
Wymiar krótszy  
o długość nowej osłonki  
1073

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

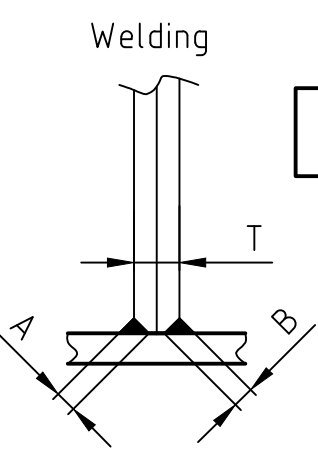
+100mm  
naddatek na montaż



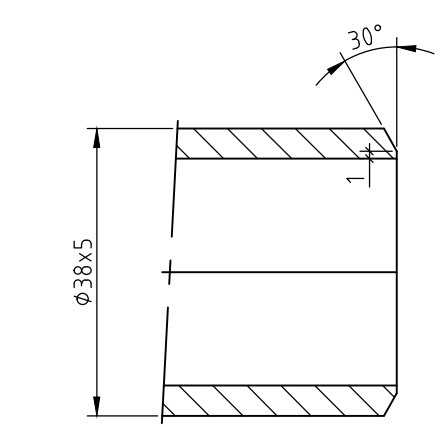
Section A-A  
Przekrój A-A  
1:2



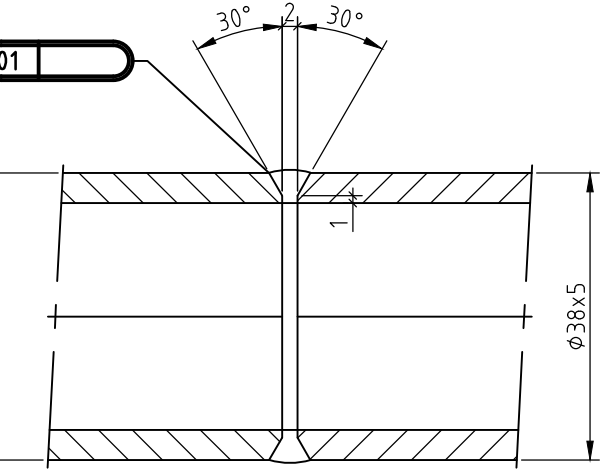
Section B-B  
Przekrój B-B  
1:2



A+B ≥ T

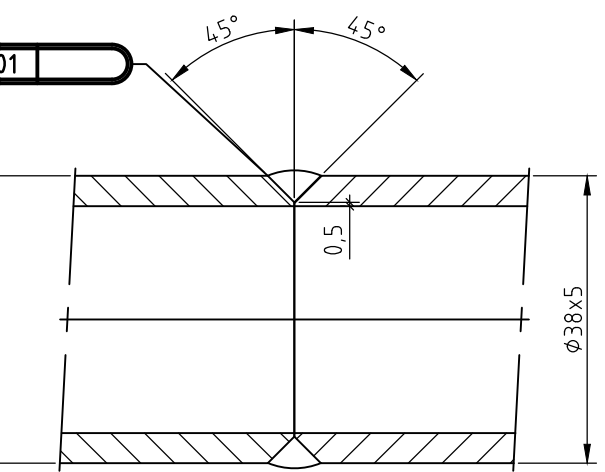


Detail B  
Szczegół B  
1:2

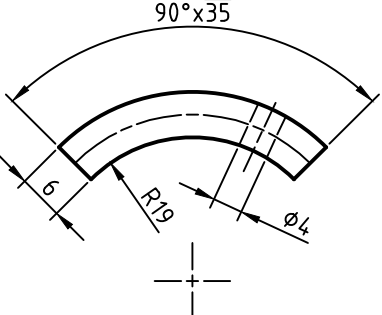


Detail C  
Szczegół C  
1:2

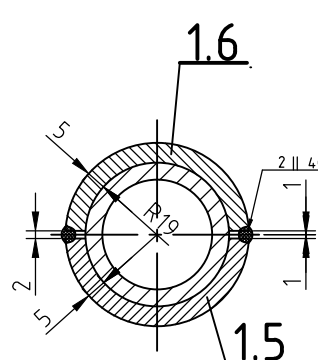
Typical welds  
Spoiny typowe



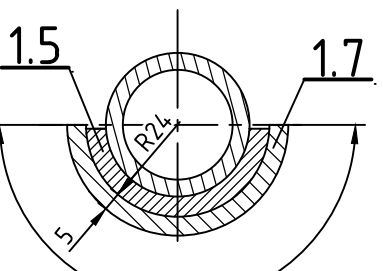
Typical welds  
Spoiny typowe



Detail D  
Szczegół D  
1:5



Section D-D  
Przekrój D-D  
1:2



Section E-E  
Przekrój E-E  
1:2




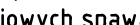
Item 1.4  
Pozycja 1.4  
1:1

APPERTAINING DRAWINGS / Rysunki przynależne:  
ZUOK\_DP\_240\_03\_0.210.001 - SH 1b - assembly

Note: / Uwaga :

- Coils shall be marked 1-2 / Wężownice oznaczyć 1-2
- Min distance between welds 200mm /  
Min odległość między spoinami 200mm

Coldbucking of rrr / Cold bending of tubes:			
Redimensioner / Tube dimension	Ø 38x5		
Buckradius / Bending radius	Ø 50 mm		
Kraw rłi bęjng / requirements for bending	DN 12952		
Orality / Quality	Max. 10 %		
Godstykłse mter. /fortykłseł) / W.T. inside	Min. 3.95 mm		
Godstykłse uoy. /fortykłseł) / W.T. outside	Min. 3.39 mm		
Varnabehandling / Heat Treatment	Yes/No		

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			
			
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 t	
Design Code Kod projektu	EN12952	Operating (gauge) pressure Ciśnienie pracy		48,7 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, wewnętrz/zewnętrz Metal wastage allowance, internal/external	(c2) 2,5 mm	Calculation temperature Temperatura obliczeniowa	(tc)	465 °C	
Pressure test acc. 97/23/EC ciśnienie próbn wg. 97/23/WE	106,3 bar	Weld strength reduction factor Współczynnik wytrzymałości spoiny	(VNDE) 0,85		

02	Dodano uwagi dokumentacji powykonawczej	2015.02.04	M.P.	J.K.	H.S.
01	Removed item 1.2/1 pcs/ Usunięto poz.1.2/1 szt.	2014-04-10	M.P.	J.K.	H.S.
00	FIRST ISSUE / PIERWSZE WYDANIE	24-06-2013	M.P.	J.K.	H.S.
REW	OPIS	DATA	OPRA.	SPRAW.	ZAT.
<p>Fabryka kotłów SEFAKO S.A. ul. Przemysłowa 9, 28-340 Sędziszów</p> <p>INFRASTRUKTURA SKRODOWITWA KRAJOWY PROGRAM WSPARCIA</p> <p>Przebieg zintegrowany system gospodarki odpadami dla aglomeracji białostockiej - współfinansowany przez Unię Europejską ze środków Funduszu Spójności w ramach Programu Infrastruktura i Środowisko</p> <p>ZAMAWIAJĄCY: <b>Lech</b> Przedsiębiorstwo Usługowo - Handlowo - Produkcyjne "LECH" Sp. z o.o. w Białymstoku, ul. Komarantów 4, 15-110 Białystok</p> <p>WYKONAWCA: <b>budimex</b> <b>cespa</b> <b>Keppel Seghers</b> Budimex S.A., 01-640 Warszawa, ul. Słowik 40 Cespa Compañia Española de Servicios Públicos Auxiliares S.A., Avenida de la Catedral, 6-8, 08002 Barcelona Keppel Seghers Belgium N.V., Hooft 1 B-2830 Willembroek</p> <p>PROJEKTANT: <b>Grontmij</b> Grontmij Polska Sp. z o.o., ul. Żelazka 35, 00-144 Warszawa, tel. (61) 864 93 90; fax (61) 864 93 01 e-mail: biuro@grontmij.pl</p> <p>INWESTYCJA: BUDOWA ZAKŁADU UNIESZKODLIWIANIA ODPADÓW KOMUNALNYCH (ZUOK) W BIAŁYMSTOKU-KONTRAKT NR</p> <p>NAZWA I ADRES OBIEKTU BUDOWLANEGO: ZAKŁAD UNIESZKODLIWIANIA ODPADÓW KOMUNALNYCH (ZUOK) W BIAŁYMSTOKU ul. GEN. W. ANDERSA, BIAŁYSTOK</p> <p>NAZWA RYSUNKU: SH 1b bundles - bundles Przegrzewacz SH 1b - rury pęczka</p>					
FUNKCJA	IMI I NAZWISKO	SPECJALNOŚĆ	NUMER UPRAWNIEN	POCIS	
GI/Projektant	NAME	Instalacyjno- pobierająca			
Projektant	NAME				
Opracował	M.P.				
Skontrolował	J.K.				
SKALA	DATA	STADIUM DOKUMENTACJA POWYKONAWCZA	BRANŻA TECHNOLOGIA	NR RYS. ZUOK_DP_240_03_0.210.0.105	REWIZJA 02
1:15	17-06-2013				

AS - BUILT  
Documentation  
Dokumentacja  
Powykonawcza

Detail A  
Szczegół A  
1:2

Section F-F  
Przekrój F-F  
1:2

Item 1.3  
Pozycja 1.3  
1:2

Item 1.8  
Pozycja 1.8  
1:2

Section G-G  
Przekrój G-G  
1:2

Detail E  
Szczegół E  
1:2