
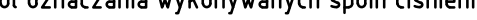



STATEMENTS CONCERNING THE WELDED JOINTS / Oznaczenia dotyczące złączy spawanych		
1. Symbol notation of welds made at the pressure parts Symbol oznaczenia wykonywanych spoin ciśnieniowych		Site welded forms of joints Spoiny wykonywane na montażu
2. Symbol notation of welds made at the pressure parts with elements of non-pressure parts Symbol oznaczenia wykonywanych spoin ciśnieniowych z elementami nie ciśnieniowymi		Site welded forms of joints Spoiny wykonywane na montażu

APPERTAINING DRAWINGS / Rysunki przynależne:

ZUOK_DP_240_03_0.210.104	-SH 1b bundles - outlet header
	Przechrząstek SH1b - komora wylotowa
ZUOK_DP_240_03_0.210.103	-SH 1b bundles - tube bending plan
	Przechrząstek SH1b - węzłownice
ZUOK_DP_240_03_0.110.601	-2rd Pass RW Tubewall - assembly
	Ściana tylna 2go ciągu -zestawienie
ZUOK_DP_240_03_0.110.901	-3rd Pass RW Tubewall - assembly
	3 ciąg Ściana Tylna - zestawienie

05	Dotyczy wersji dokumentacji powyżej: Adres docelowy: 04 Changed Det 1, 1 Zmieniono poz.1.1	2015.02.04	M.P.	J.K.	H.S.
04	03 Detall L changed / Zmieniono Detall L	07-24-2014	M.P.	J.K.	H.S.
03	02 Drawing revised / Zmieniono Drawing	16-12-2013	M.P.	J.K.	H.S.
02	01 Drawing revised	2013.08.12	M.P.	J.K.	H.S.
01	00 First Issue / Pierwsze wydanie	2013.07.24	M.P.	J.K.	H.S.
00		2013.06.17	M.P.	J.K.	H.S.
REW	OPIS	DATA	OPRA	SPRAW.	ZAT.




Fabryka kotłów SEFAKO S.A.
ul. Przemysłowa 3, 78-340 Świdwin

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




Projekt „Zintegrowany system gospodarki odpadami dla aglomeracji białostockiej” współfinansowany jest przez Unię Europejską ze środków Europejskiego Funduszu Regionalnego w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego „Infrastruktura i Środowisko”.

 Przedsiębiorstwo Usługowo - Handlowo -
"LECH" Sp. z o.o. w Białymstoku,
ul. Kombatantów 4 15-110 Białystok

mex  cespa  Keppeler

Casa Compañia Española
de Servicios Públicos,
Auxiliares S.A. Avenida de la Catedral,
6-8. 08022 Barcelona

Grontmij
ul. Żygiełska 35
tel. (61) 864 90
e-mail: biuro@

PLANU UNIESZKODLIWIANIA ODPADÓW KOMUNALNYCH (ZUCK) W BIAŁYM
S OBIEKTU BUDOWLANEGO

SH 1B bundles assembly

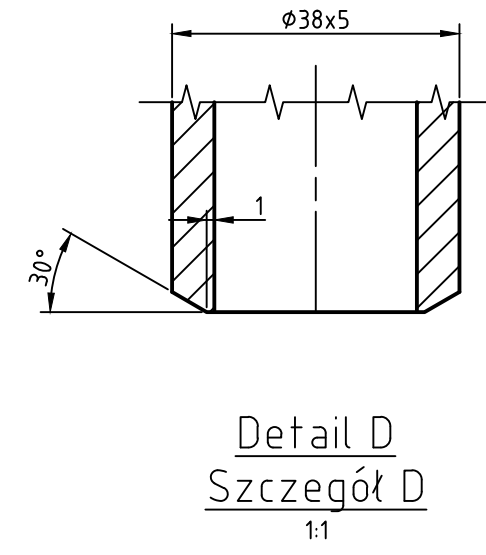
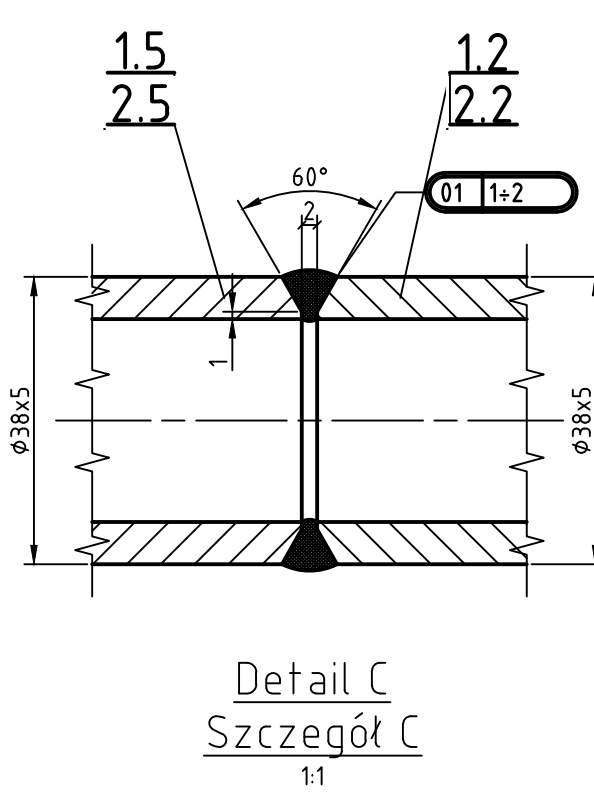
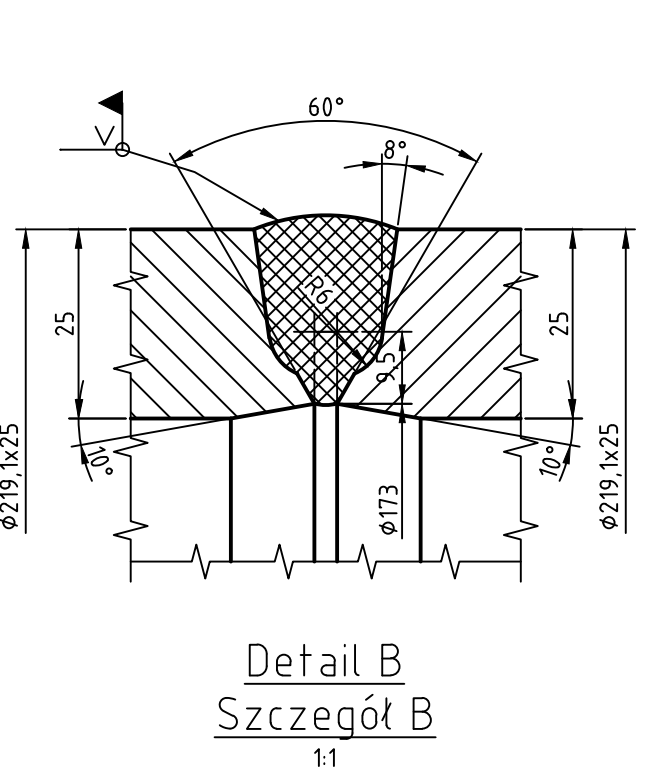
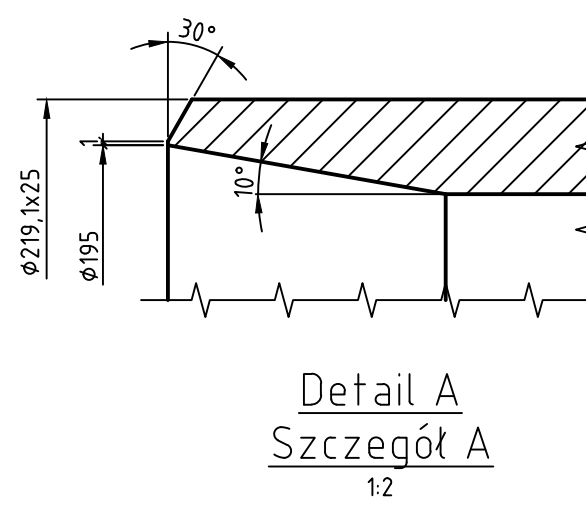
Przegrzewacz SH1B - zestawienie			
IMIĘ I NAZWISKO	SPECJALNOŚĆ	NUMER UPN	

??		
MR		

DATA	STADIUM	BRANZA	NR RYS.
------	---------	--------	---------

BEI MODELN ONLINE-Ord publinf@beizf.mw.gov.at

ZUCK_OB_240_00_021.0101_05-FRZL



Test pressure for SH1b / Ciśnienie próbne dla SH1b
132 [bar]

Manufacturer/Producent	Keppel Seghers	Model and type of PED	Model and type of PED
Type of manufacture/Rob budowy	2013	Non-filled Body/ Niepełna konstrukcja	Non-filled Body/ Niepełna konstrukcja
Year of manufacture/Rok wyprodukowania	Sefako	Technical description/ Opis techniczny	Technical description/ Opis techniczny
Serial number/ Numer fabryczny	12174/1	Third Party/ Oświadczenie osoby zewnętrznej	Third Party/ Oświadczenie osoby zewnętrznej
		Issuance/ Wydanie	Issuance/ Wydanie
Design Code/ Kod projektu	EN2952	Operating pressure/ Ciśnienie pracy	Operating pressure/ Ciśnienie pracy
Maximum allowable operating pressure/ Ciśnienie dopuszczalne	(PS)	58 bar	Operating temperature/ Temperatura pracy
Temperature/ Temperatura	(tor)	4.30 °C	Calculation pressure/ Ciśnienie obliczeniowe
Reference to the drawing/ Odniesienie do rysunku	(cz)	25 mm	Calculation temperature/ Temperatura obliczeniowa
Pressure test see 97/23/CE/ Ciśnienie próbné wg 97/23/CE		106.3 bar	Max strength/ Napięcie wytrzymałościowe

AS - BUILT	Documentation
	Dokumentacja Powykonawcza