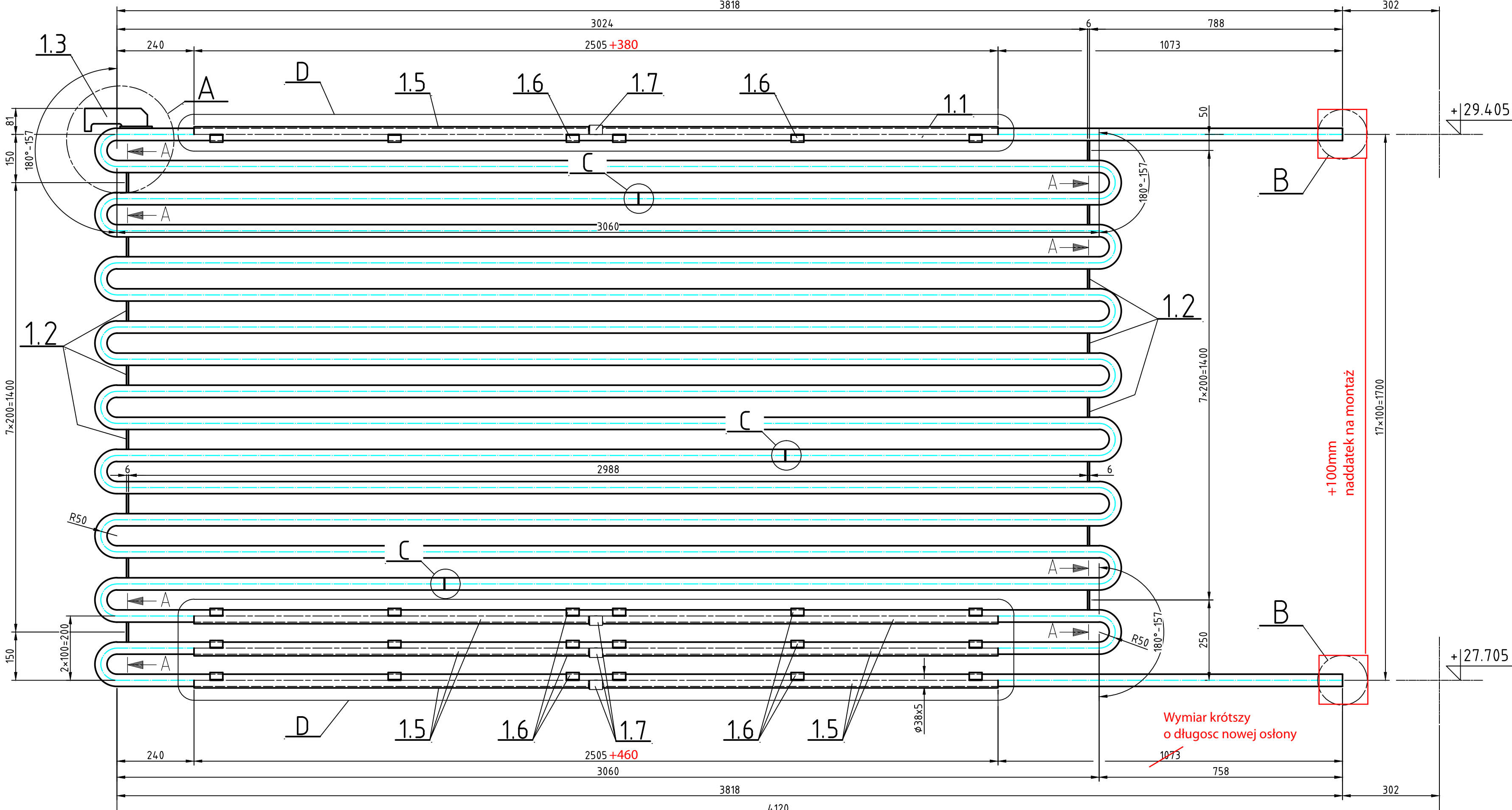
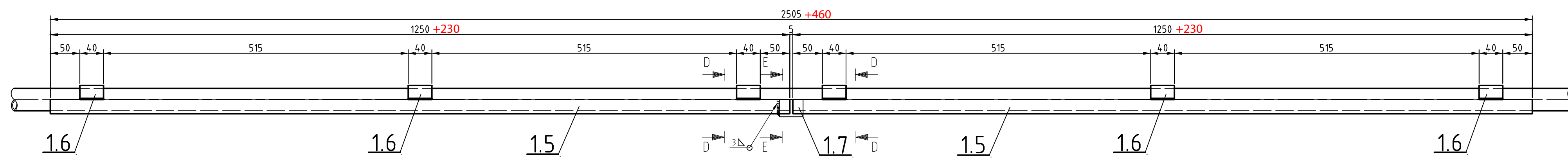


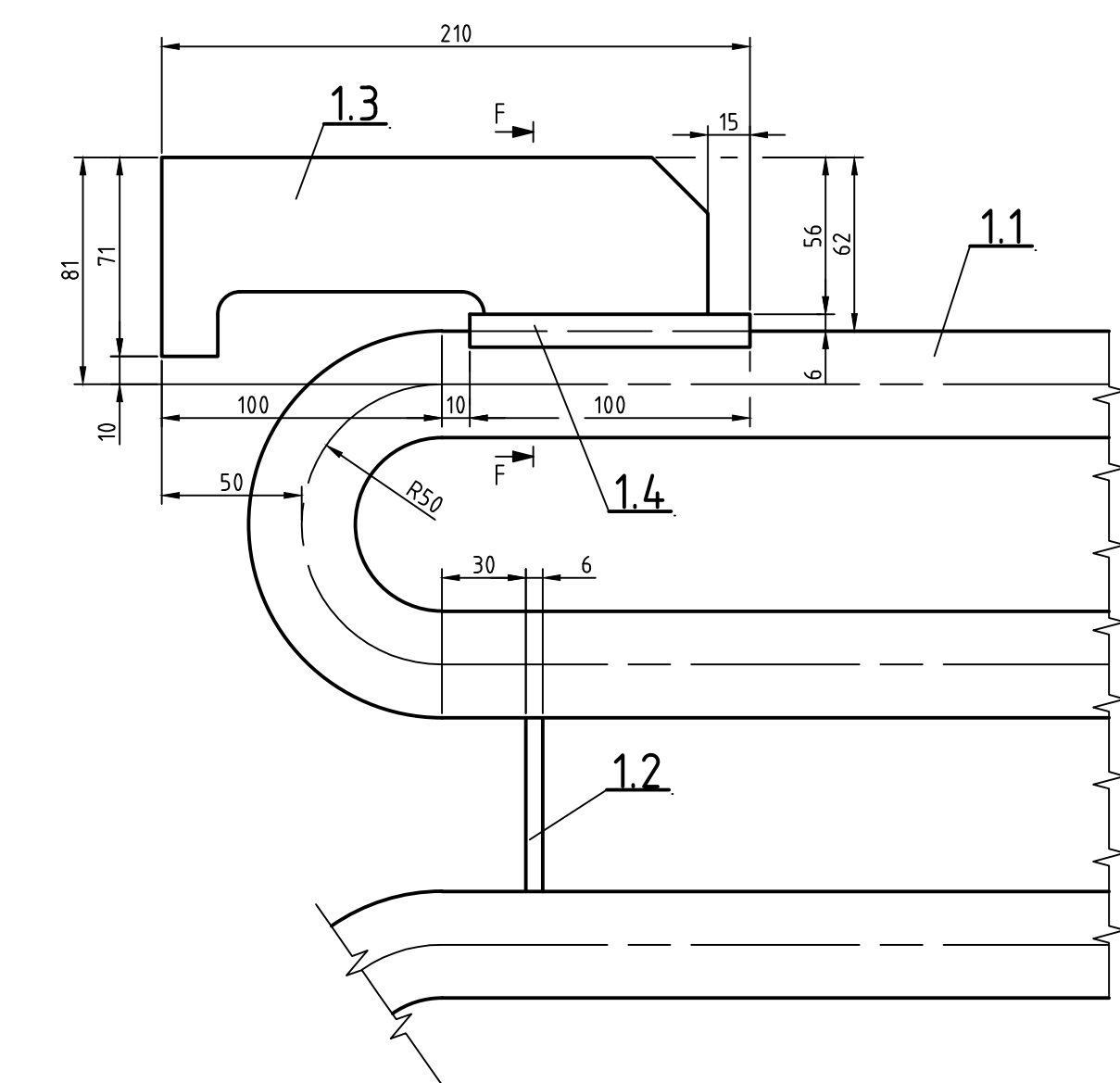
SUPERHEATER 2



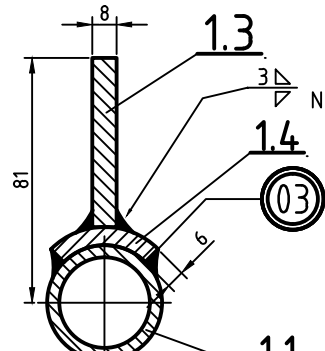
UWAGA!
Łączniki osłon 1 6 oraz 1 7 zamocować symetrycznie na nowo wykonanych osłonach



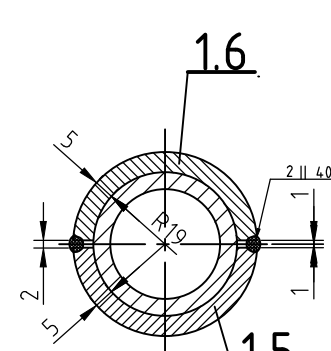
Detail D
Szczegóły



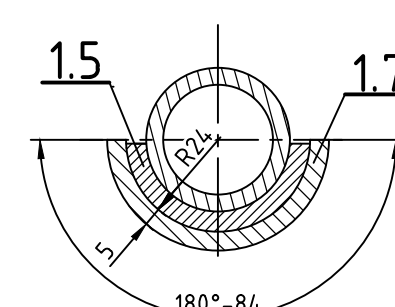
Detail A
Szczegół A



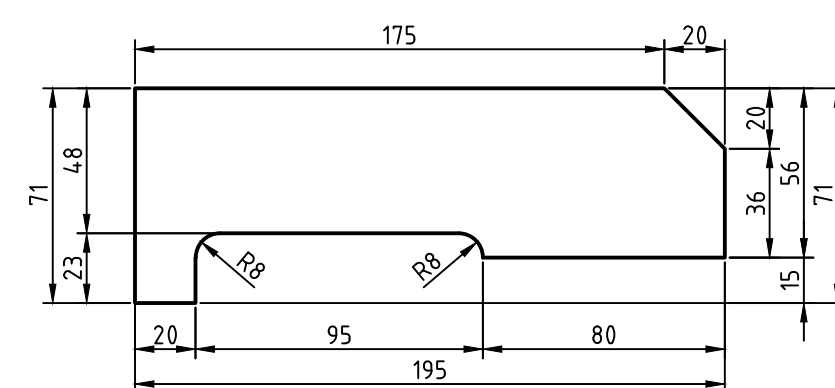
Section F-F
Przekrój F-F
1.2



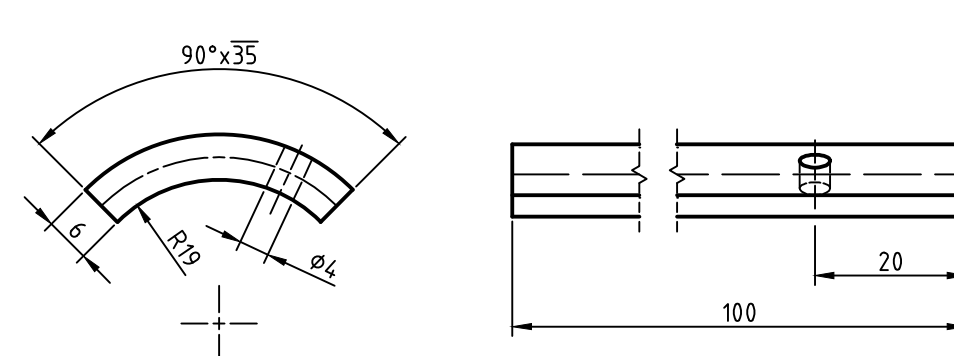
Section D-D
Przekrój D-D



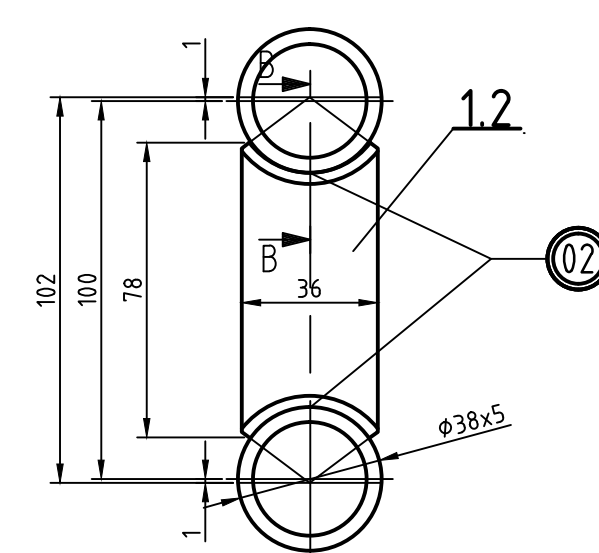
Section E-E
Przekrój E-E
1:2



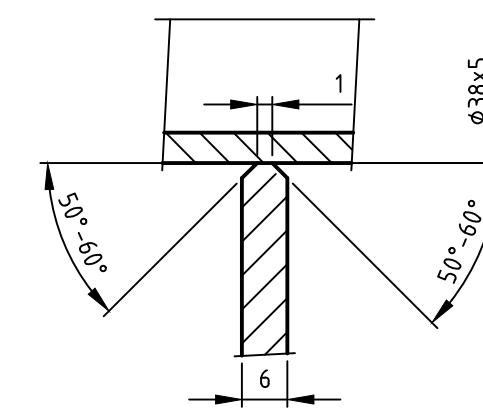
Item 1.3
Pozycja 1.3



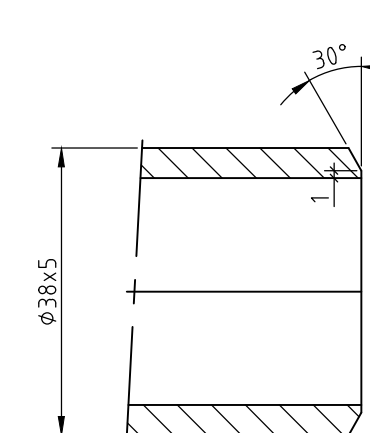
Item 1.4
Pozycja 1.4
1:1



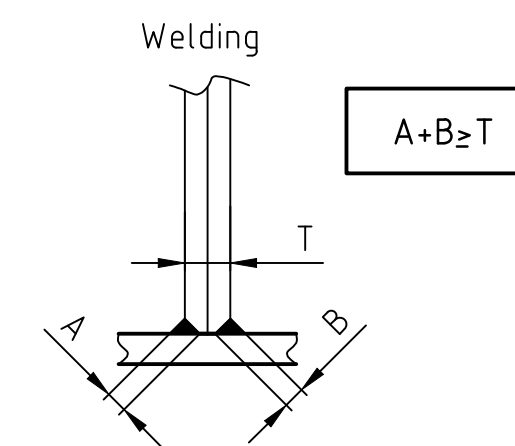
Section A-A
Przekrój A-A



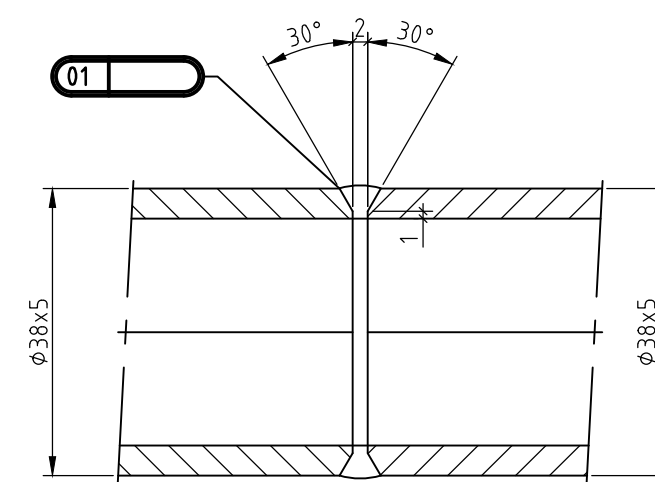
Section B-B
Przekrój B-B



Detail B
Szczegóły

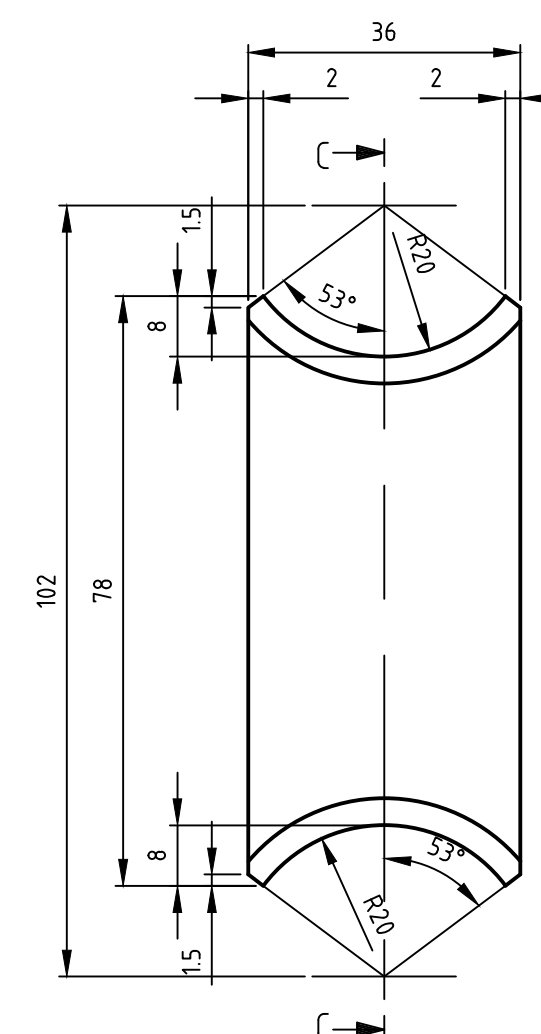


$$A+B \geq T$$

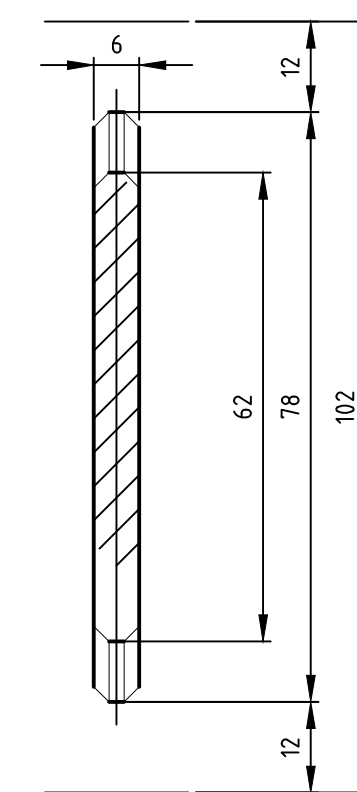


Detail C
Szczegóły

Typical welds
Spoiny typowe



Item1.2
Pozycja.1.
1:1



Section C-C
Przekrój C-C

Typical welds
Spoiny typowe


APPERTAINING DRAWINGS / Rysunki przynależne:
ZUOK DP 240 03 0.21.0.001 - SH 2 - assembly


Note: / Uwaga :

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


Koldbukning af rør / Cold bending of tubes:	
Rørdimensioner / Tube dimension	Ø 38x5
Bukkeradius / Bending radius	R 50 mm
Krav til bøjning / requirements for bending	EN 12952
Ovalitet / Ovality	Max 10 %
Gedstykke inde / (fortykkelse) / W.T. inside	Min. 3,90 mm
Gedstykke udv. / (fortykkelse) / W.T. outside	Min. 3,43 mm
Varmestøbning / Heat Treatment	Nb/No

01	Dodano uwagę dokumentacja powykonawcza	2015.02.04	M.P.	J.K.	H.S.
	Add note documentation as-built				
00	FIRST ISSUE / PIERWSZE WYDANIE	2013-08-12	M.P.	J.K.	H.S.
REW	OPIS	DATA	OPRA.	SPRAW.	ZAT.


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


INFRASTRUKTURA I ŚRODOWISKO
 NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI

UNIA EUROPEJSKA
 FUNDUSZ SPÓJNOŚCI



Projekt „Zintegrowany system gospodarki odpadami dla aglomeracji białostockiej” współfinansowany przez Unię Europejską – Środek Europejski Rozwoju Regionalnego i Innowacji i Społeczności

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

WYKONAWCA:

		
Budimex S.A., 01-440 Warszawa, ul. Stawki 40	Cespa Compania Espanola de Servicios Publicos, Auxillares S.A. Avenida de la Catedral,	Keppel Seghers Belgium N.V., Hoofd 1 B-2830 Willebroek

PROJECTANT	 Grontmij 6-0, 0002 Barcelona	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 N
NAZWA I ADRES OBIEKTU BUDOWLANEGO	ZAKŁAD UNIESZKODLIWIANIA ODPADÓW KOMUNALNYCH (ZUOK) W BIAŁYMSTOKU ul. POLSKA 100A, BIAŁYSTOK

NAZWA RYSUNKU	SH 2 bundles - bundles Przegrzewacz SH 2 - rury pęczka
---------------	---

FUNKCJA	IMIĘ I NAZWISKO	SPECJALNOŚĆ	NUMER UPRAWNIENI	PODPIS
Gł.Projektant	NAME	instalacyjno- indywidualna		
Projektant	NAME			

Opracował		M.P.				
Sprawdzający		J.K.				
SKALA	DATA	STADIUM	BRANŻA	NR RYS.		REWIZJA

1:15	24-06-2013	DOKUMENTACJA POWYKONAWCZY	TECHNOLOGIA	ZUOK_DP_240_03_0.21.0.205	01
------	------------	------------------------------	-------------	---------------------------	----

Manufacturer Producent				Keppel Seghers				Module acc. to PED Moduł wg. PED		G	Category acc. to PED Kategoria wg. PED		IV	WYKONAWCA			
Year of manufacture Rok budowy				2013		Notified Body Jednostka notyfikująca				UDT		<div><div></div><div>Budimex S.A. 01-040 Warszawa, ul. Stawki 40</div></div> <div><div></div><div>Cespa Company Española de Servicios Públicos, Auxiliars S.A. Avenida de la Catedral, 6-8, 08002 Barcelona</div></div> <div><div></div><div>Keppel Seghers Belgium N.V., Hof 1B B-2300 Willembroek</div></div>					
Fabricator Wykonawca				Sefako		Third Party Organization Instytucja zewnętrzna				-		PROJEKTANT					
Serial number Numer fabryczny				12174/1		Volume Objętość				(V)		36,5 l		<div><div></div><div>Grontmij</div><div>Grontmij Polska Sp. z o.o. ul. Złazbica 35, 65-142 Poznań, tel. (61) 864 93 00; fax (61) 864 93 01 e-mail: biuro@grontmij.pl</div></div>			
Design Code Kod projektu				EN12952		Operating (gauge) pressure Ciśnienie pracy				45,9 bar		NADZWA RYSUNKU					
Maksymalne dopuszczalne ciśnienie Maximum allowable pressure				(PS) 58 bar		Operating temperature Temperatura pracy				(t _o) 400 °C		SH 2 bundles - bundles Przegrzewacz SH 2 - rury pęczka					
Temperatura odniesienia Reference temperature				(t _{or}) 430 °C		Calculation pressure Ciśnienie obliczeniowe				(p _c) 58 bar		FUNKCJA					
Nadciśnienie na korozję, wewnętrzne/zewnętrzne Metal wastage allowance, internal/external				(c ₂) 2,5 mm		Calculation temperature Temperatura obliczeniowa				(t _c) 465 °C		IMIĘ I NAZWISKO					
Pressure test acc. 97/23/CE ciśnienie próbne wg. 97/23/WE				106,3 bar		Weld strength reduction factor Współczynnik wytrzymałości spoiny				(VNDE) 0,85		SPECJALNOŚĆ inteligencja specjalizacja					
												NUMER UPRAWNIENI					
												PODPIS					
												SKALA					
												DATA					
												STADIUM DOKUMENTACJI					
												BRANZA					
												NR RYS.					
												ZUOK_DP_240_03.021.0.205					
												REWIZJA					
												01					
012354 56789101112131415161718192021222324252627282930313233343536373839404142434445464748495051525354555657585960616263646566676869707172737475767778798081828384858687888990919293949596979899100																	