



Description	No.	Est.Weight
1st Pass, Left Side	1	42 753 kg
1st Pass, Right Side	2	42 762 kg
2nd Pass, Left Side	3	9 725 kg
2nd Pass, Right Side	4	9 739 kg
3rd Pass, Left Side	5	64 931 kg
3rd Pass, Right Side	6	66 808 kg
Boiler Drum	7	20 646kg
Blow Out Zone, Left Side	8	10 727 kg
Blow Out Zone, Right Side	9	10 717 kg
Flue Gas Outlet Duct to Eco	10	9 067 kg
Eco Casing 7-9	11	50 232 kg
Eco Casing 4-6	12	50 613 kg
Ash Hopper Eco 3 / Eco 4	13	7 915 kg
Eco Casing 1-3	14	43 789 kg
Flue Gas Outlet Duct	15	1 267 kg
Blow Down Tank	16	1 564 kg
Downcomers and Riser Pipes	17	19 125 kg
Superheaters Piping	18	8 010 kg
Eco Piping	19	4 139 kg
Flange for ash extractor	20	1 145 kg
Downcomers supports	22	362 kg
Superheaters supports	23	1 275 kg
Frame for ash extractor	24	200 kg
Buckstays parts for assembling on site	25	3716 kg
Baffles with pipelines	26	8033 kg
2nd Pass, Rear wall top part, loose	27	4 650 kg
2nd Pass, Rear wall bottom part, loose	28	4 950 kg
SH1 inlet header	29	847 kg
ECO3 outlet header	30	230 kg
1st Pass, Rear wall, loose tubes	31	571 kg
Remaining internal piping	32	598 kg
Total		511 106 kg

**AS - BUILT
Documentation
Dokumentacja
Powykonawcza**

- REMARKS/UWAGI
- Doors, bearings and compensators will be delivered to site separately. Part list does not contain them.
 - Items 17-19,22-31 and elements of 21 will be delivered separately.
 - Welding details of elements are shown on opposite drawings.
 - Doors, bearings and compensators mounting according to apposite documentation.
- Włazy, podpory, zawieszki i kompensatory zostaną dostarczone na montaż osobno. Nie zostały uwzględnione w spisie części.
 - Pozycje 17-19,22-31 oraz elementy 21 zostaną dostarczone na montaż osobno.
 - Szczegóły spawania elementów pokazane na poszczególnych rysunkach.
 - Montaż włazów, podpór i kompensatorów według dokumentacji do nich przynależnej.

APPERTAINING DRAWINGS
ZUOK_DP_240_03_0.99.0.001 - Boiler assembly-overview
ZUOK_DP_240_03_0.99.0.002 - Boiler assembly-pressure part

No	Change	Wskazanie	Data	Opis	Przebieg	Wykonanie	Weryfikacja
10	Change	Wskazanie	12.05.2015	GF	J.K.	H.S.	
09	Change	Wskazanie	02.02.2015	GF	J.K.	H.S.	
Add note documentation as built							
08	Change	Wskazanie	25.08.2014	L.R.	J.K.	H.S.	
07	Change	Wskazanie	27.06.2014	L.R.	J.K.	H.S.	
06	Change	Wskazanie	16.06.2014	L.R.	J.K.	H.S.	
05	Change	Wskazanie	30.05.2014	L.R.	J.K.	H.S.	
04	Change	Wskazanie	11.03.2014	L.R.	J.K.	H.S.	
03	Change	Wskazanie	03.03.2014	L.R.	J.K.	H.S.	
02	Change	Wskazanie	06.02.2014	L.R.	J.K.	H.S.	
01	Change	Wskazanie	23.12.2013	G.K.	J.K.	H.S.	
00	Change	Wskazanie	06.09.2013	G.K.	J.K.	H.S.	

FABRYKA KOTŁÓW SEFAKO S.A.
ul. Przemysłowa 5, 28-340 Będziszów

Przedsiębiorstwo Usługowo-Handlowo-Produkcyjne "LECH" Sp. z o.o. w Białymstoku, ul. Komunistów 4, 15-118 Białystok

Grontmij

Manufacturer	Keppel Seghers	Module no. to PED	Module no. PED	G	Category no. to PED	IV
Year of manufacture	2013	Notified Body	Jednostka notyfikująca	UDT		
Fabricator	Sefako	Third Party Organization	Instytucja zewnętrzna			
Serial number	12174/1	Volume	Objętość	(IV)	I	
Design Code	EN12952	Operating (design) pressure	Cisnienie pracy	SH4 - 4,1bar		
Maximum allowable pressure	(PS) SH4 - 58 bar	Operating temperature	Temperatura pracy	(tr) 430 °C		
Reference temperature	(tr)SH4 - 460 °C	Calculation pressure	Cisnienie obliczeniowe	(pc) 58 bar		
Material	(C2) V457	Calculation temperature	Temperatura obliczeniowa	(tc) 465 °C		
Pressure test no. 9173/EC	106,3 bar	Weld strength reduction factor	Współczynnik wytrzymałości spoiny	(VWDE) 0,85		