



AS - BUILT
Documentation
Dokumentacja
Powykonawcza

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

- APPERTAINING DRAWINGS
- ZUOK_DP_240_03_0.99.0.002 - Boiler assembly-pressure part
- ZUOK_DP_240_03_0.55.0.001 - ECO casing overview
- ZUOK_DP_240_03_0.610.001 - Buckstays evaporator - overview
- ZUOK_DP_240_03_0.19.0.001 - Casing - assembly
- ZUOK_DP_240_03_0.710.001 - Secondary air - assembly
- ZUOK_DP_240_03_0.72.0.001 - Flange boiler for compensator
- ZUOK_DP_240_03_0.510.001 - Frame for ash extractor
- ZUOK_DP_240_03_0.46.0.001 - Downcomers supports
- ZUOK_DP_240_03_0.46.0.201 - Superheaters supports

15	Dodano uwagi dokumentacja powykonawcza	02-02-2015	G.F.	J.K.	H.S.
14	Agg note documentation as-built	12-01-2015	K.C.	J.K.	H.S.
13	Drawing updated / Uaktualniono rysunek	19-12-2014	K.C.	J.K.	H.S.
12	Item 10 updated / Uaktualnił poz. 10	15-12-2014	K.C.	J.K.	H.S.
11	Item 2 updated / Uaktualnił rysunek	11-12-2014	K.C.	J.K.	H.S.
10	Drawing updated / Uaktualniono rysunek	25-08-2014	L.R.	J.K.	H.S.
09	Drawing updated / Uaktualniono rysunek	05-08-2014	L.R.	J.K.	H.S.
08	Drawing updated / Uaktualniono rysunek	01-08-2014	L.R.	J.K.	H.S.
07	Drawing updated / Uaktualniono rysunek	25-07-2014	L.R.	J.K.	H.S.
06	Drawing updated / Uaktualniono rysunek	08-07-2014	L.R.	J.K.	H.S.
05	Drawing updated / Uaktualniono rysunek	22-05-2014	L.R.	J.K.	H.S.
00	First issues / Pierwsze wydanie	02-09-2013	L.R.	J.K.	H.S.
REV	OPIS	DATA	OPRA	SPRAW.	ZAT.

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

INFRASTRUKTURA I ŚRODOWISKO

Przedsiębiorstwo Usługowo-Handlowo-Produkcyjne
"LECH" Sp. z o.o. w Białymstoku
ul. Konstantów 4, 15-116 Białystok

Gromtij

budimex

cespa

Keppel Seghers

WYKONAWCA

Przedsiębiorstwo Usługowo-Handlowo-Produkcyjne "LECH" Sp. z o.o. w Białymstoku

INWESTYCJA

BUDOWA ZAKŁADU UNIESKOSZLIWIANIA ODPADÓW KOMUNALNYCH (ZUOK) W BIAŁYMSTOKU

WYKONAWCA

Przedsiębiorstwo Usługowo-Handlowo-Produkcyjne "LECH" Sp. z o.o. w Białymstoku

INWESTYCJA

BUDOWA ZAKŁADU UNIESKOSZLIWIANIA ODPADÓW KOMUNALNYCH (ZUOK) W BIAŁYMSTOKU

WYKONAWCA

Przedsiębiorstwo Usługowo-Handlowo-Produkcyjne "LECH" Sp. z o.o. w Białymstoku

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	2. Symbol notation of welds made at the pressure parts with elements of non-pressure parts 2. Symbol oznaczania wykonywanych spoin ciśnieniowych z elementami nie ciśnieniowymi
Workshop welded forms of joints Spoiny wykonywane na warsztacie	Site welded forms of joints Spoiny wykonywane na montażu
Workshop welded forms of joints Spoiny wykonywane na warsztacie	Site welded forms of joints Spoiny wykonywane na montażu

Manufacturer Prodcent	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	IV	I	
Design Code Kod projektu	EN12952	Operating (spagel) pressure Ciśnienie pracy	SH4 - 44,1 bar		
Maximum allowable pressure Ciśnienie dopuszczalne	(PSI) SH4 - 58 bar	Operating temperature Temperatura pracy	(t) 430 °C		
Temperature admission Temperatura dopuszczalna	(t) SH4 - 460 °C	Calculation pressure Ciśnienie obliczeniowe	(gcl) 58 bar		
Noted on the drawing Wskazano na rysunku	(c2) V bar mm	Calculation temperature Temperatura obliczeniowa	(t) 465 °C		
Pressure test acc. 97/23/EC Ciśnienie próby wg 97/23/WE	106,3 bar	Weld strength reduction factor Współczynnik wytrzymałości spoiny	(VND) 0,85		