



Item 1.1 and 2.1 / Pozycja 1.1 i 2.1
DEVELOPED ON THE OUTSIDE DIAMETER
Rozwinięcie po średnicy zewnętrznej
1:10

AS - BUILT
Documentation
Dokumentacja
Powykonawcza

APPERTAINING DRAWINGS / Rysunki przynależne:
ZUOK_DP_240_03_0.21.0.101 - SH 1b - assembly

Kaldubkuning af rer / Cold bending of tubes:	
Rerdimensioner / Tube dimension	ø 38x5
Bukeradius / Bending radius	ø 50 mm
Krav til bøjning / requirements for bending	EN 12952
Ovalitet / Ovality	Max. 10 %
Gedstykkelise indr. (fortykkelse) / W.T. inside	Min. 3,90 mm
Varmehandling / Heat Treatment	Min. 3,43 mm

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
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.	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 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)	155,2 l	
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	(for)	430 °C	Calculation pressure Ciśnienie obliczeniowe	(pc)	58 bar
Nadatek 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 próbne wg. 97/23/WE	106,3 bar	Weld strength reduction factor Współczynnik wytrzymałości spoiny	(VNDE) 0,85		

05	Dodano uwagi dokumentacji powykonawczej	2015.02.04	M.P.	J.K.	H.S.
	Add note documentation-as-built				
04	Changed item 1.1 / Zmieniono poz.1.1	07-04-2014	M.P.	J.K.	H.S.
03	Detail A,B changed / Zmieniono Detal A,B	16-12-2013	M.P.	J.K.	H.S.
02	Drawing revised	12-08-2013	M.P.	J.K.	H.S.
01	Add level/ Dodano poziom	10-07-2013	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.
<div><div>Fabryka kotłów SEFAKO S.A. ul. Przemysłowa 9, 28-340 Sędziszów</div></div>					
<div><div>INFRASTRUKTURA I ŚRODOWISKO NARODOWY URZĄD SPRZĄDZENIA</div></div>			<div><div>UNIA EUROPEJSKA FUNDUSZ EUROPEJSKI</div></div>		
Projekt „Zintegrowany system gospodarki odpadami dla aglomeracji białostockiej” współfinansowany przez Unię Europejską ze środków Funduszu Europejskiego w ramach Programu Infrastruktura i Środowisko					
ZAMAWIAJĄCYPrzedsiębiorstwo Usługowo - Handlowo - Produkcyjne „LECH” Sp. z o.o. w Białymstoku, ul. Komatantów 4, 15-110 Białystok					
WYKONAWCA: <div></div>					
PROJEKTANTGrontmij					
INWESTYCJA BUDOWA ZAKŁADU UNIESZKODLIWIANIA ODPADÓW KOMUNALNYCH (ZUOK) W BIAŁYMSTOKU-KONTRAKT NR					
NAZWA I ADRES OBIEKTU BUDOWLANEGO ZAKŁAD UNIESZKODLIWIANIA ODPADÓW KOMUNALNYCH (ZUOK) W BIAŁYMSTOKU ul. GEN. W. ANDERSA, BIAŁYSTOK					
NAZWA RYSUNKU SH 1b bundles - outlet header Przegrzewacz SH 1b - komora wylotowa					
FUNKCJA	IMIĘ I NAZWISKO	SPECJALNOŚĆ	NUMER UPRAWNIEN	PODPIS	
Projektant	NAME	instalação			
Projektant	NAME	polymeryzacji			
Opracował	M.P.				
Sprawdzający	J.K.				
SKALA	DATA	STADIUM DOKUMENTACJA POWYKONAWCZA	BRANZA	NR RYS.	REWIZJA
1:10	24-06-2013		TECHNOLOGIA	ZUOK_DP_240_03_0.21.0.104	05