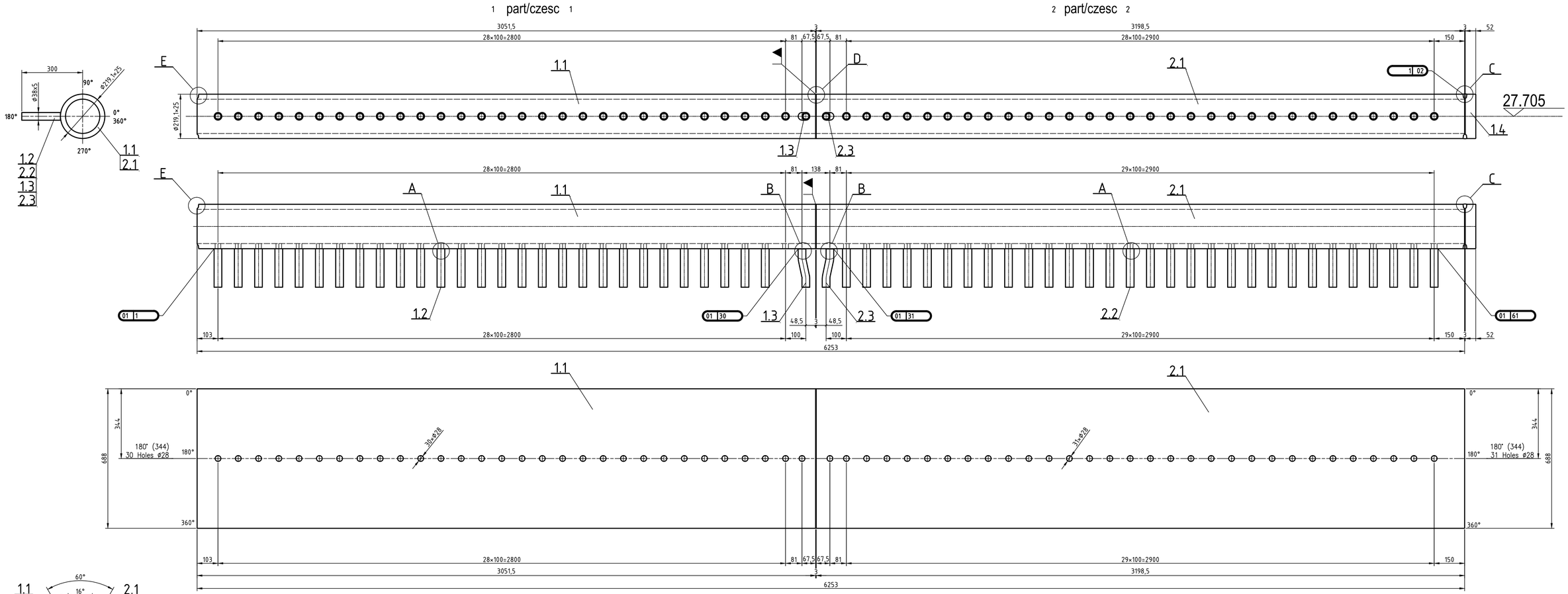

APPERTAINING DRAWINGS / Rysunki przynależne:
ZUOK_DP_240_03_0.21.0.101 - SH 2 - assembly

06	Dodano uwagę dokumentacja powykonawcza	2015.02.04	M.P.	J.K.	H.S.
	Add note documentation as-built				
05	Add item 1.2.2.2 zmieniono Detail A Dodano poz.1.2.2.2 zmieniono Detal A	2014-07-23	M.P.	J.K.	H.S.
04	Changed item 1.1.2.1 / Zmieniono poz.1.1.2.1	2014-04-07	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.

Koldbukning af rør / Cold bending of fubes:

Rørdimensioner / Tube dimension	ø 38x5
Bukkeradius / Bending radius	R 50 mm
Krav til bøjning / requirements for bending	EN 12952
Ovalitet / Ovality	Max 10 %
Godstykkelse indv. (fortykkelse) / W.T. inside	Min. 3,99 mm
Godstykkelse udv. (fortykkelse) / W.T. outside	Min. 3,43 mm
Varmebehandling / Heat Treatment	No/Nie

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
Site welded forms of joints / Spoiny wykonywane na montażu

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.

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)	157,2 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 / Temeratura pracy	(to)	400 °C
Temperatura odniesienia / Reference temperature	(tor)	430 °C	Calculation pressure / Ciśnienie obliczeniowe	(pc)	58 bar
Naddatek na korozję, wewnątrz/zewnątrz / 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

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

INFRASTRUKTURA I ŚRODOWISKO
UNIA EUROPEJSKA FUNDUSZ SPÓJNOŚCI
Projekt „Zintegrowany system gospodarki odpadami dla aglomeracji białostockiej" współfinansowany przez Unię Europejską ze środków Funduszu Spójności w ramach Programu Infrastruktura i Środowisko

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

WYKONAWCA: budimex; cespa; Keppel Seghers
Budimex S.A., 01-040 Warszawa, ul. Stawki 40
Cespa Compania Espanola de Sercicios Publicos, Auxiliares S.A. Avendida de la Catedral, 6-8, 08002 Barcelona
Keppel Seghers Belgium N.V., Hoofd 1 B-2830 Willebroek

PROJEKTANT: Grontmij
Grontmij Polska Sp. z o.o. ul. Zajdlicka 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 Nr5

NAZWA I ADRES OBIEKTU BUDOWLANEGO
ZAKŁAD UNIESZKODLIWIANIA ODPADÓW KOMUNALNYCH (ZUOK) W BIAŁYMSTOKU
ul. GEN W. ANDERSA, BIAŁYSTOK

NAZWA RYSUNKU
SH 2 bundles - outlet header
Przegrzewacz SH 2 - komora wylotowa

FUNKCJA	IMIĘ I NAZWISKO	SPECJALNOŚĆ	NUMER UPRAWNIEŃ	PODPIS
Gł.Projektant	NAME	instalacyjno-inżynierska		
Projektant	NAME			
Opracował	M.P.			
Sprawdzający	J.K.			

SKALA	DATA	STADIUM	BRANŻA	NR RYS.	REWIZJA
1:10	24-06-2013	DOKUMENTACJA POWYKONAWCZY	TECHNOLOGIA	ZUOK_DP_240_03_0.21.0.204	06

D:\2174_BIALYSTOK_SPITZER_BELMODELY_CAD\101-Out\gadanie\Rev6\2174_101_01_1000.rvt

Size: 841x594mm
ZUOK_DP_240_03_0.21.0.204_06-PRZEGRZEWACZ SH 2 - KOMORA WYLOTOWA