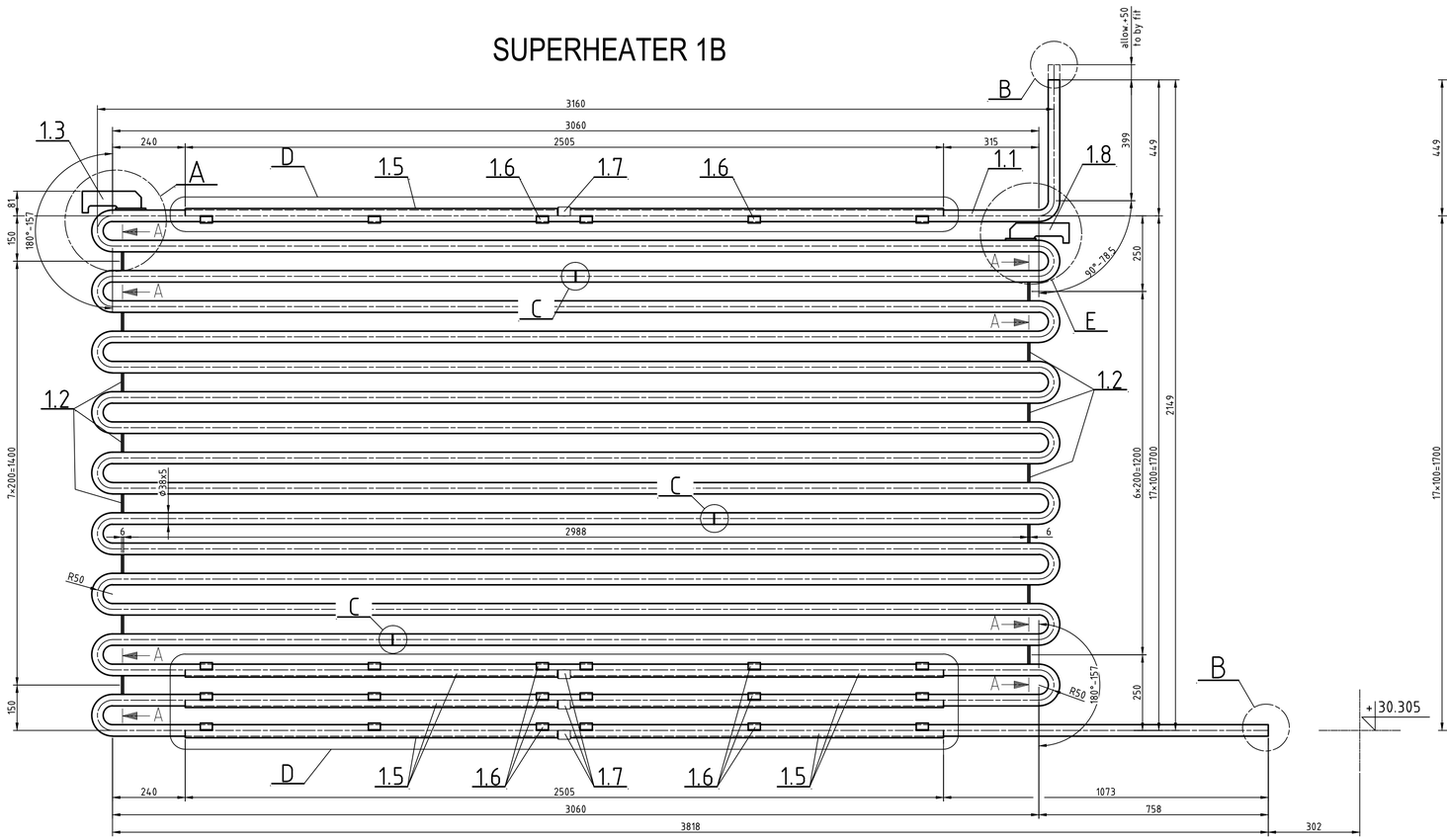
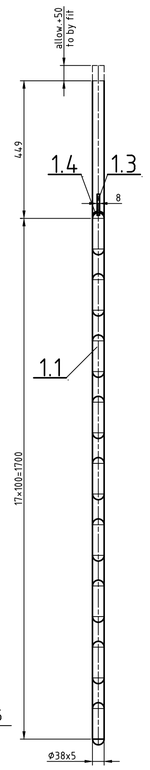
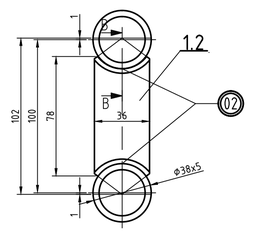
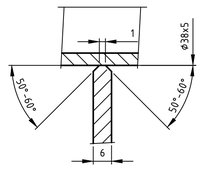
SUPERHEATER 1B



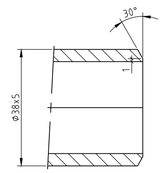




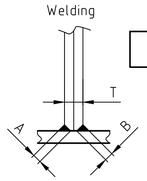
Section A-A
Przekrój A-A
1:2

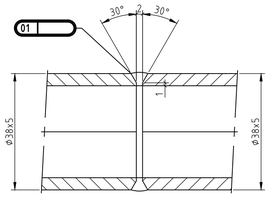


Section B-B
Przekrój B-B
1:2



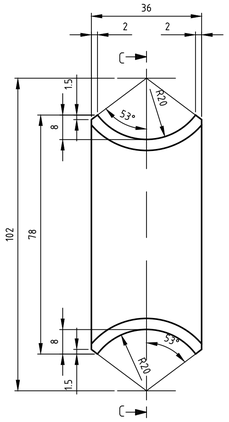
Detail B
Szczegół B
1:2



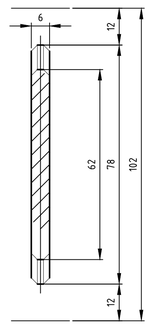


Detail C
Szczegół C
1:2

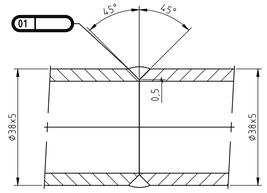
Typical welds
Spoiny typowe



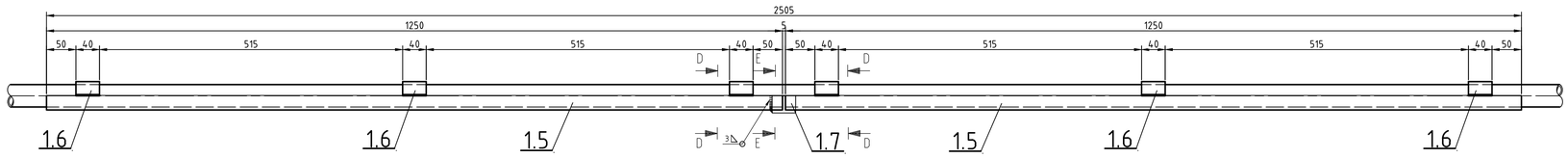
Item1.2
Pozycja.1.2
1 : 1



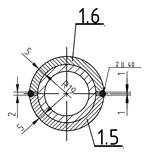
Section C-C
Przekrój C-C
1:1



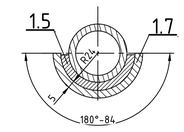
Typical welds
Spoiny typowe



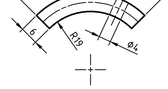
Detail D
Szczegół D
1:5

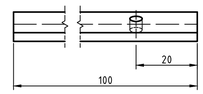


Section D-D
Przekrój D-D
1:2



Section E-E
Przekrój E-E
1:2





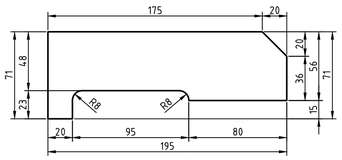
Item 1.4
Pozycja 1.4
1:1

APPERTAINING DRAWINGS / Rysunki przynależne:
ZUOK_DP_240_03_0.21.0.001 - SH 1b - assembly

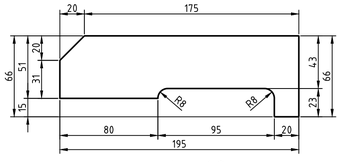
Note: / Uwaga :

1. Coils shall be marked 1-2 / Wezownice oznaczyc 1-2

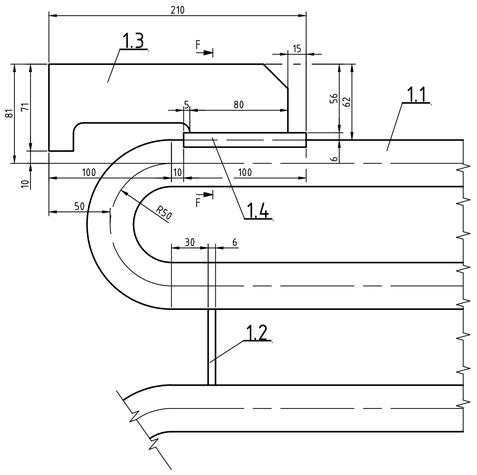
2. Min.distance between welds 200mm /
Min.odleglosc miedzy spoinami 200mm



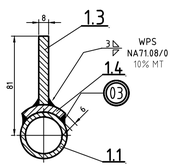
Item 1.3
Pozycja 1.3
1:2



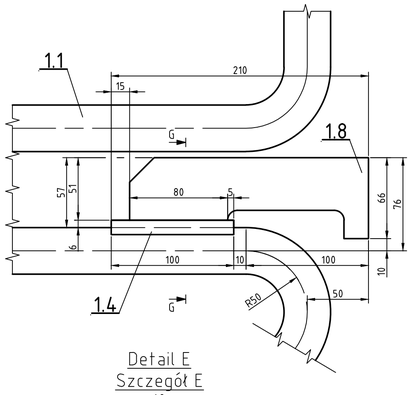
Item 1.8
Pozycja 1.8
1:2



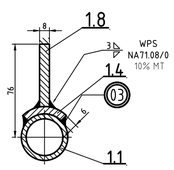
Detail A
Szczegół A
1:2



Section F-F
Przekrój F-F
1:2



Detail E
Szczegół E
1:2



Section G-G
Przekrój G-G
1:2

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
Oralitet / Ovality	Max 10 %
Godstykkelse indv. (fortykkelse) / W.T. inside	Min. 3.85 mm
Godstykkelse udv. (fortykkelse) / W.T. outside	Min. 3.39 mm
Varmebehandling / Heat Treatment	Yes/Tak

STATEMENTS CONCERNING THE WELDED JOINTS / Oznaczenia dotyczące złączy spawanych

1. Symbol notation of welds made at the pressure parts
1. Symbol oznaczania wykonywanych spoin cisnieniowych

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)	36,3	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	

2

AS - BUILT
Documentation
Dokumentacja Powykonawcza

02	Dodano uwage dokumentacja powykonawcza	2015.02.04	M.P. J.K. H.S.
	Add note documentation as-built:		
01	Removed item 1.2/1 pcs/ Usunieto poz.1.2/1 szt.	2014-04-10	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.

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

INFRASTRUKTURA I ŚRODOWISKO
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI
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 — Budimex S.A., 01-040 Warszawa, ul. Stawki 40
cespa — Cespa Compania Espanola de Sercicios Publicos, Auxiliares S.A. Avenidda de la Catedral, 6-8, 08002 Barcelona
Keppel Seghers — Keppel Seghers Belgium N.V., Hoofd t B-2830 Willebroek

PROJEKTANT: Grontmij — Grontmij Polska Sp. z o.o. ul. Zigbicka 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 1b bundles - bundles
Przegrzewacz SH 1b - rury pęczka

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

SKALA	DATA	STADIUM	BRANŻA	NR RYS.	REWIZJA
1:15	17-06-2013	DOKUMENTACJA POWYKONAWCZY	TECHNOLOGIA	ZUOK_DP_240_03_0.21.0.105	02

D:\DTA_BIAŁYSTOK_MTEW_BELMODELY_CIVIL\10-Civil guidelines\Rev02\DTA_10_01_0105.rvt

Size: 841x594mm