

AS - BUILT
Documentation
Dokumentacja
Powykonawcza

Koldbuckling af rør / Cold bending of tubes:			
Rardimensioner / Tube dimension	Ø 38x5	R	50 mm
Bukkeradius / Bending radius	R 12952	R	12952
Krav til bøjning / Requirements for bending		Max	10 %
Ovalitet / Ovality		Min	3,90 mm
Geddykhetelse indv. (fortykkelse) / W.T. inside		Min	3,53 mm
Geddykhetelse udv. (fortykkelse) / W.T. outside		No/Ne	
Varmehandling / Heat Treatment			

APPERTAINING DRAWINGS / Rysunki przynależne:
ZUOK_DP_240_03_0.210.201 - SH 2 - assembly

06	Dodano uwagi dokumentacja powykonawcza	2015.02.04	M.P.	J.K.	H.S.
05	Add note documentation as-built				
04	Add item 1.2.2.2 zmieniono Detal A Dodano poz. 1.2.2.2 zmieniono Detal A	2014-07-23	M.P.	J.K.	H.S.
03	Changed item 1.2.2.1 add item 2.4 Zmieniono poz. 1.2.2.1 dodano poz. 2.4	2014-04-07	M.P.	J.K.	H.S.
02	Detail A,B changed / Zmieniono Detal A,B	16-12-2013	M.P.	J.K.	H.S.
01	Drawing revised	12-08-2013	M.P.	J.K.	H.S.
00	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.

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

INFRASTRUKTURA ŚRODOWISKO
KRAJOWY PROGRAM INFRASTRUKTURA I ŚRODOWISKO

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





budimex cespa Képpel Seghers
Budimex S.A., ul. Żelazna 55, 05-104 Płońsk, tel. (61) 864 83 00, fax (61) 864 83 01 e-mail: biuro@grontmij.pl

Grontmij Polska Sp. z o.o., ul. Żelazna 55, 05-104 Płońsk, tel. (61) 864 83 00, fax (61) 864 83 01 e-mail: biuro@grontmij.pl

INWESTYCJA BUDOWA ZAKŁADU UNIESZKODLIWIANIA ODPADÓW KOMUNALNYCH (ZUOK) W BIAŁYMSTOKU-KONTRAKT NR 1
NAZWA I ADRES OBIEKTU BUDOWANEGO ZAKŁAD UNIESZKODLIWIANIA ODPADÓW KOMUNALNYCH (ZUOK) W BIAŁYMSTOKU ul. GEN. W. ANDERSA, BIAŁYSTOK

SH 2 bundles - inlet header
Przeźrzewacz SH 2 - komora wlotowa

SKALA	DATA	STADIUM	BRANŻA	NR RYS.	REWIZJA
1:10	24-06-2013	DOKUMENTACJA POKRYWALNOŚCI	TECHNOLOGIA	ZUOK_DP_240_03_0.210.202	06

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 weld 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
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)	157,5 l
Design Code Kod projektu	EN12952		Operating (gauge) pressure Ciśnienie pracy	45,9 bar	
Maksymalne dopuszczalne ciśnienie Maximum allowable pressure	(PS)	58 bar	Operating temperature Temperatura pracy	(to)	400 °C
Temperatura odniesienia Reference temperature	(tor)	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