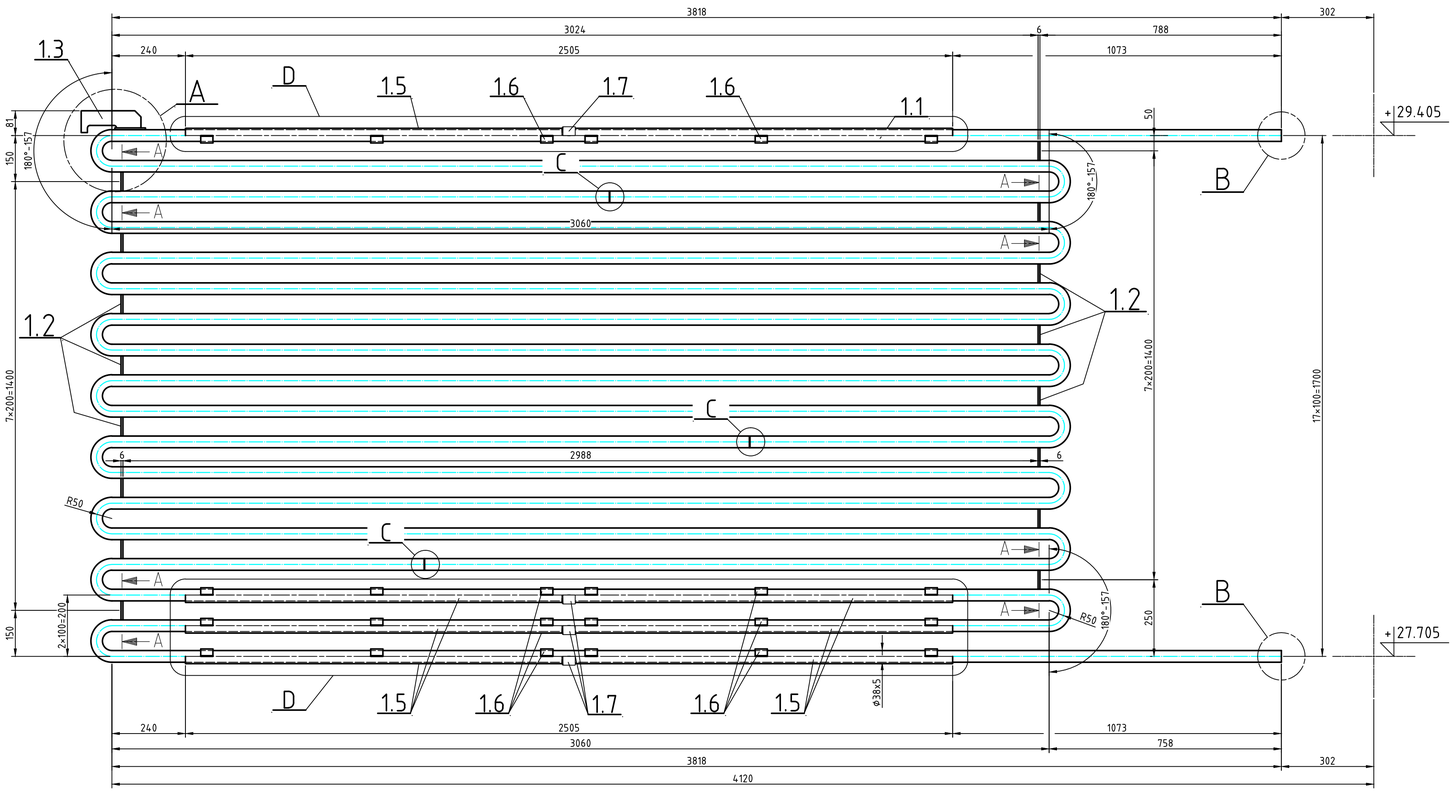
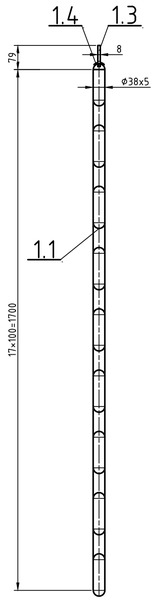
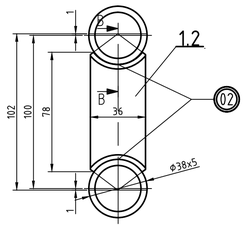
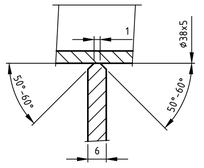
SUPERHEATER 2



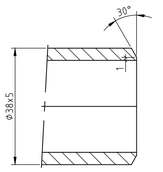




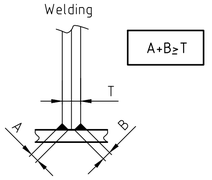
Section A-A
Przekrój A-A
1:2

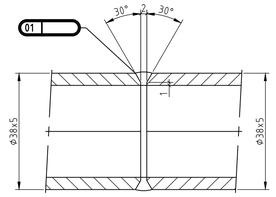


Section B-B
Przekrój B-B
1:2



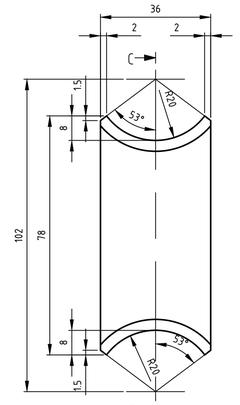
Detail B
Szczegół B
1:2



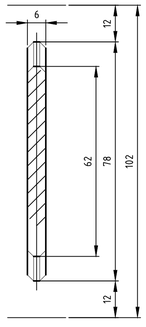


Detail C
Szczegół C
1:2

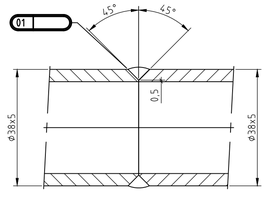
Typical welds
Spoiny typowe



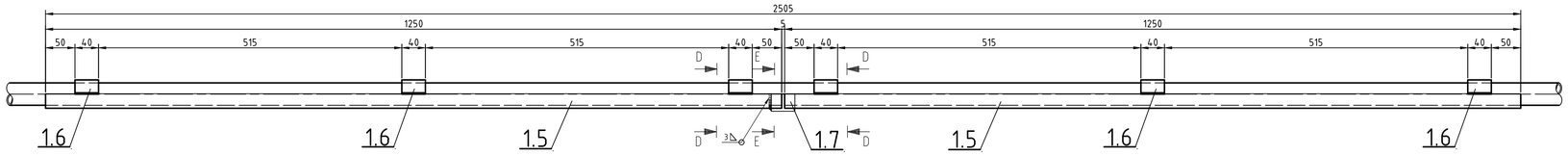
Item1.2
Pozycja.1.2
1 : 1



Section C-C
Przekrój C-C
1:1



Typical welds
Spoiny typowe



Detail D
Szczegół D
1:5

APPERTAINING DRAWINGS / Rysunki przynależne:
ZUOK_DP_240_03_0.21.0.001 - SH 2 - assembly

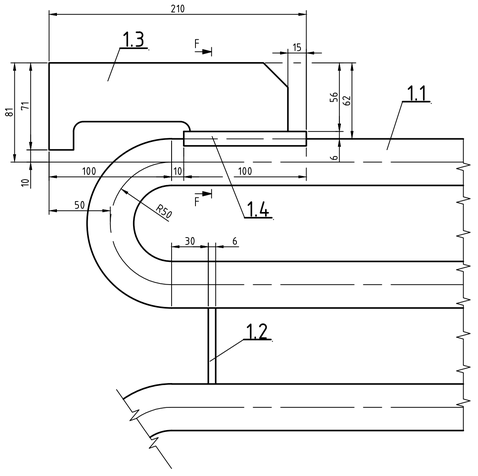
Note: / Uwaga :
1. Coils shall be marked 1-59 / Wezownice oznaczyc 1-59
2. Min.distance between welds 200mm /Min.odleglosc miedzy spoinami 200mm

4

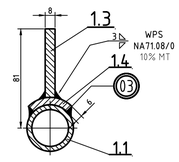
AS - BUILT
Documentation
Dokumentacja
Powykonawcza

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
Ovalitet / Ovality	Max 10 %
Godstykkelse indv. (fortykkelse) / W.T. inside	Min. 3,90 mm
Godstykkelse udv. (fortykkelse) / W.T. outside	Min. 3,43 mm
Varmebehandling / Heat Treatment	No/Nie

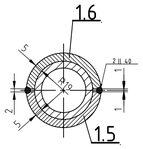
04	Dodano uwage dokumentacja powykonawcza	2015.02.04	M.P.	J.K.	H.S.
	Add note documentation as-built				
03	Changed item 1.1/Zmieniono poz. 1.1	07-10-2013	M.P.	J.K.	H.S.
02	Drawing revised	12-08-2013	M.P.	J.K.	H.S.
01	Add pcs for item 1.5=1.7/Dodano il.szt dla poz.1.5=1.7	07-10-2013	M.P.	J.K.	H.S.
00	FIRST ISSUE / PIERWSZE WYDANIE	24-06-2013	M.P.	J.K.	H.S.
REW	OPIS	DATA	OPRA.	SPRAW.	ZAT.



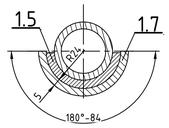
Detail A
Szczegół A
1:2



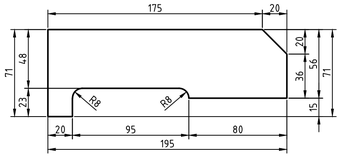
Section F-F
Przekrój F-F
1:2



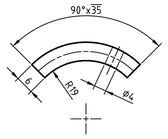
Section D-D
Przekrój D-D
1:2

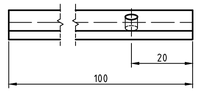


Section E-E
Przekrój E-E
1:2



Item 1.3
Pozycja 1.3
1:2





Item 1.4
Pozycja 1.4
1 : 1

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) 36,5 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
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

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
Ovalitet / Ovality	Max 10 %
Godstykkelse indv. (fortykkelse) / W.T. inside	Min. 3,90 mm
Godstykkelse udv. (fortykkelse) / W.T. outside	Min. 3,43 mm
Varmebehandling / Heat Treatment	No/Nie

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: Przedsiebiorstwo 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 Servicios 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. Zielbicka 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 - bundles / Przegrzewacz SH 2 - rury pęczka

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

SKALA	DATA	STADIUM	BRANŻA	NR RYS.	REWIZJA
1:15	24-06-2013	DOKUMENTACJA POWYKONAWCZY	TECHNOLOGIA	ZUOK_DP_240_03_0.21.0.203	04

12174_BIALYSTOK_WTE001_BELMODEL3_CAD\101-Civil guidelines\Revit\12174_101_01_100.rvt

Size: 841x594mm

ZUOK_DP_240_03_0.21.0.203_04-PRZEGRZEWACZ SH 2 - RURY PĘCZKA