



WYMAGANIA SZCZEGÓLNE

dla Wykonawców realizujące prace związane z przeglądem i regeneracją armatury w Zakładzie Petrochemicznym i Rafineryjnym w Płocku i Zakładzie PTA we Włocławku PKN ORLEN S.A.

Wykonawca prac oprócz spełnienia Wymagań Ogólnych dla Wykonawców prac realizujących prace na rzecz PKN ORLEN S.A. powinien:

1. Przedstawić listę pracowników dedykowanych do wykonania zlecenia wraz z potwierdzeniem ich kompetencji - na etapie przetargu.
2. Prowadzić przegląd i regenerację armatury w oparciu o listę armatury stanowiącą załącznik do zakresu remontowego.
3. Stosować się do zapisów wytycznych demontażu i montażu połączeń kołnierzowych obowiązujących w PKN ORLEN S.A.
4. Oznakowywać armaturę przed demontażem w celu jednoznacznej jej identyfikacji w celu zapewnienia ponownego właściwego montażu.
5. Wystawić „Kartę z przeglądu/regeneracji armatury” wg. wzoru stanowiącego załącznik do zakresu remontowego dla każdej armatury poddanej przeglądowi/regeneracji.
6. Sporządzić zestawienie w formie elektronicznej raport wg. wzoru stanowiącego załącznik do zlecenia.
7. Złożyć komplet dokumentacji z przeglądu/regeneracji armatury w formie papierowej oraz elektronicznej niezwłocznie po zakończeniu prac Inspektorowi nadzoru z ramienia Zleceniodawcy, co jest podstawą do odbioru prac.
8. W przypadku zlecenia wygenerowanego za pomocą systemu INFOR EAM D7i załączyć do odpowiedniej czynności zestawienie w formie elektronicznej w zakładce „Dokumenty” w katalogu drzewa „Protokół”.

W przypadku aktualizacji lub zmiany normy PN-EN 1591 - 4:2014 (EN 1591 - 4:2013) Wykonawca powinien korzystać z najnowszego jej wydania.

Nieposiadanie lub odmowa przedstawienia Inspektorowi nadzoru z ramienia Zleceniodawcy oraz organom dozoru technicznego dokumentów potwierdzających kompetencje personelu w momencie rozpoczęcia prac lub w trakcie ich prowadzenia skutkuje niedopuszczeniem Wykonawcy do pracy z jego winy.

Karta nr		Karta z przeglądu / regeneracji armatury		Data
Nr technologiczny		Nr fabryczny		Strona 1 z
Model / typ		Rozmiar klasa		
Miejsce zabudowy				
Jeśli w wyniku inspekcji zostanie stwierdzone nieprawidłowości, należy oznaczyć odpowiednią pozycję				
Rezultat inspekcji przy demontażu	Element / część	Wyniki inspekcji (użyj oddzielnego arkusza lub arkuszy, aby narysować szkieł lub szkice, jeśli to konieczne)		Komentarz
	Korpus			
	Dysk			
	Gniazdo			
	Trzpień			
	Tuleja prowadząca			
	Uszczelnienie dławicy			
	Sworzeń dźwigni			
	Cylinder			
	Kłapa			
	„O” ring			
Oznaczenie*				
Elementy / części poddane regeneracji	Czynność	Tak	Zakres	
	Regeneracja przylgi kołnierza nr 1 napływ			
	Regeneracja przylgi kołnierza korpusu nr 2			
	Stan przylgi górnej korpusu			
	Stan przylgi pokrywy			
	Regeneracja przylgi gniazda strona 1			
	Regeneracja przylgi gniazda strona 2			
	Regeneracja przylgi klina strona 1			
	Regeneracja przylgi klina strona 2			
	Regeneracja połączenia klin-trzpień			
	Przywrócenie zbieżności między klinem a siedliskiem			
	Dławica wymiana pakunku całkowita - materiał			
	Dławica uzupełnienie pakunku - materiał			
	Wymiana uszczelki pokrywa/korpus - materiał			
	Regeneracja powierzchni gwintowanych korpusu oraz śrub			
	Regeneracja uszczelnienia wtórnego: trzpień - korpus zasuw			
	Wymiana zużytych łożysk oporowych			
	Regeneracja zużytego trzpienia, wypracowanego gwintu lub płaszczyzny cylindrycznej, pracującej w dławicy			
	Regeneracja tulei gwintowanej			
	Próba ciśnieniowa I - ciśnienie próby MPa			
	Próba ciśnieniowa II - ciśnienie próby MPa			
	Oznakowanie*			
	* nr fabryczny, producent			
Armatura sprawna		Armatura niesprawna		

20.10.2017

[illegible]

Revised: