

	MASZYNA:	POMPA ODŚRODKOWA	NR TECHNOLOGICZNY: P1141A/B
	TYP:	40X25IFWM1612	
	NR INWENTARZOWY:	1470591	
	NR FABRYCZNY:	R070931501.1/2, R070931501.2/2	
	INSTALACJA:	PTA	

ZAŁĄCZNIK 1 – ZAKRES RZECZOWY REMONTU POMP KONDENSATU

1. Odbiór części z MG35.
2. Transport zdemontowanych części na warsztat wykonawcy.
3. D-ż orurowania w obrębie pomp (w niezbędnym zakresie umożliwiającym odbiór pomp).
4. D-ż osłony sprzęgła.
5. Rozsprzęglenie pompy oleju.
6. D-ż wkładki sprzęgła i piasty sprzęgła.
7. Drenaż oleju z pomp – współpraca z wykonawcą realizującym serwis układu smarowania.
8. D-ż regulatorów poziomu oleju.
9. Usunięcie ewentualnych zanieczyszczeń olejowych.
10. D-ż pomp (korpus pomp z króćcami przyłączeniowymi ssania i tłoczenia pozostaje na miejscu).
11. Transport pomp na warsztat realizujący remont pomp.
12. D-ż pomp na warsztacie. Wykonywanie dokumentacji zdjęciowej na etapie demontażu.
13. Mycie i czyszczenie poszczególnych części pompy.
14. Sporządzenie listy części zamiennych (dodatkowych) koniecznych do naprawy pomp.
15. Pobranie i transport części dodatkowych z MG35 na warsztat realizujący remont pomp.
16. Wycięcie uszczelek płaskich z płyt aramidowych na potrzeby montażu pomp odtworzenie kształtu według zdemontowanych uszczelek.
17. Wycięcie uszczelek płaskich do orurowania pomocniczego (materiał zapewnia wykonawca).
18. Wykonanie pomiarów według karty pomiarowej: wału, piasty sprzęgła, wirnika, uszczelnień stacjonarnych strona ssania i strona tłoczenia.
19. Kontrola bicia rotorów (według załączonej karty pomiarowej).
20. Uzbrojenie rotorów do pomiarów i wyważania niskoobrotowego.
21. Wyważanie LSB rotorów pompy w klasie G 6,3 wg ISO 1940-1:2003.
22. Załączyć protokół z wyważania i świadectwo legalizacji wyważarki LSB.
23. D-ż rotora po wyważaniu.
24. Wryfikacja części i kwalifikacja do dalszej eksploatacji (wykonawca + zlecający).
25. Wymiana części zdyskwalifikowanych do dalszej eksploatacji.
26. M-ż pomp do stanu pierwotnego (wymiana łożysk – 100%, wymiana UM z zablokowaniem na potrzeby transportu), sprawdzenie wszystkich połączeń śrubowych (momenty dokręcania wg DTR).
27. Czyszczenie zdemontowanego UM.
28. Transport i zdanie zdemontowanego UM na MG35.
29. D-ż filtra ssania pompy czyszczenie i ponowny montaż (wymiana uszczelek kołnierza filtra).
30. Transport pomp na instalację.

31. M-ż pomp na instalacji, wymiana uszczelki spiralnej na łączeniu korpusów pomp.
 32. M-ż i uszczelnienie regulatorów pomp oleju.
 33. M-ż orurowania w obrębie pomp do stanu pierwotnego.
 34. Wykonanie ręcznych zaprawek zabezpieczenia antykorozyjnego.
 35. Współpraca z wykonawcą serwisu układu smarowania przy zalewaniu pomp olejem.
 36. Odblokowanie UM.
 37. Pomiar DBSE dla sprzęgła.
 38. M-ż wstawki sprzęgła (zesprzęglenie pompy).
 39. Osiowanie zespołu pompowego sporządzić protokół z osiowania.
 40. M-ż osłony sprzęgła.
 41. Usunięcie powstałych drobnych zanieczyszczeń olejowych.
 42. Odbiór zakończenia prac z Przedstawicielem Zlecającego i Przedstawicielem Produkcji.
 43. Opracowanie dokumentacji poremontowej.
 44. Utylizacja odpadów poremontowych. Realizacja max w przeciągu 72 h od zakończenia prac montażowych.
 45. Zabezpieczenie rozruchu układu/instalacji - obsada w trybie 24h przez 8 dni od momentu odbioru instalacji.
- UWAGI:
1. Wymagane wejście i wjazd dla personelu obsługującego transport na teren Zakładu ANWIL S.A. (wyłącznie na przepustki stałe – szkolenia i przepustki zapewnia wykonawca).

ZAKRES OPRACOWAŁ:

Starszy Inżynier Wsparcia Produkcji
Dział Technologiczny Maszyn Wirujących
i Mechaniki TIW

mgr inż. Daniel Jeżewski

DATA: 2024-11-13