

	MASZYNA:	POMPA ODŚRODKOWA	NR TECHNOLOGICZNY: P1131A/B
	TYP:	RPH-150/501	
	NR INWENTARZOWY:	1470586	
	NR FABRYCZNY:	7364839, 7364847	
	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. Wykonanie pomiarów według karty pomiarowej: wału, piasty sprzęgła, wirnika, uszczelnień stacjonarnych strona ssania i strona tłoczenia.
18. Kontrola bicia rotorów (według załączonaj karty pomiarowej).
19. Uzbrojenie rotorów do pomiarów i wyważania niskoobrotowego.
20. Wyważanie LSB rotorów pompy w klasie G 6,3 wg ISO 1940-1:2003.
21. Załączyć protokół z wyważania i świadectwo legalizacji wyważarki LSB.
22. D-ż rotora po wyważaniu.
23. Wryfikacja części i kwalifikacja do dalszej eksploatacji (wykonawca + zlecający).
24. Wymiana części zdyskwalifikowanych do dalszej eksploatacji.
25. M-ż pomp do stanu pierwotnego (wymiana łożysk – 100%, wymiana UM z zablokowaniem na potrzeby transportu), sprawdzenie wszystkich połączeń śrubowych (momenty dokręcania wg DTR).
26. Czyszczenie zdemontowanego UM.
27. Transport i zdanie zdemontowanego UM na MG35.
28. D-ż filtra ssania pompy czyszczenie i ponowny montaż (wymiana uszczelek kołnierza filtra).
29. Transport pomp na instalację.
30. M-ż pomp na instalacji, wymiana uszczelki spiralnej na łączeniu korpusów pomp.

31. M-ż i uszczelnienie regulatorów pomp oleju.
32. M-ż orurowania w obrębie pomp do stanu pierwotnego.
33. Wykonanie ręcznych zaprawek zabezpieczenia antykorozyjnego.
34. Współpraca z wykonawcą serwisu układu smarowania przy zalewaniu pomp olejem.
35. Odblokowanie UM.
36. Pomiar DBSE dla sprzęgła.
37. M-ż wstawki sprzęgła (zesprzęglenie pompy).
38. Osiowanie zespołu pompowego sporządzić protokół z osiowania.
39. M-ż osłony sprzęgła.
40. Usunięcie powstałych drobnych zanieczyszczeń olejowych.
41. Odbiór zakończenia prac z Przedstawicielem Zlecającego i Przedstawicielem Produkcji.
42. Opracowanie dokumentacji poremontowej.
43. Utylizacja odpadów poremontowych. Realizacja max w przeciągu 72 h od zakończenia prac montażowych.
44. 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:

mgr inż. Daniel Jeżewski

Starszy Inżynier Wsparcia Produkcji
Dział Technologiczny Maszyn Wirujących
Mechanika TIV

DATA: 2024-11-13