



MASZYNA:	POMPA WRZECIONOWA
TYP:	L3MG160/215
NR INWENTARZOWY:	1470948
NR FABRYCZNY:	12488-002
INSTALACJA:	PTA

NR TECHNOLOGICZNY:

P1111B**ZAŁĄCZNIK 1 – ZAKRES RZECZOWY PRZEGLADU GPO**

1. Odbiór części z MG35.
2. Transport części na instalację.
3. D-ż osłony sprzęgła.
4. Rozsprzęglenie pompy oleju.
5. D-ż wstawki sprzęgła.
6. Pomiar ewentualnego odsadzenia czoła piasty sprzęgła od czoła wału – sporządzenie protokołu pomiarowego.
7. D-ż piasty sprzęgła z wału pompy.
8. Drenaż oleju z pompy – współpraca z wykonawcą odpowiedzialnym za serwis układu smarowania.
9. Usunięcie powstałych zanieczyszczeń olejowych.
10. D-ż UM.
11. D-ż łożyska tocznego.
12. Czyszczenie wału, pokrywy pompy.
13. M-ż nowego łożyska.
14. M-ż zapasowego UM.
15. M-ż pompy do stanu pierwotnego (wymiana uszczelek pokryw).
16. D-ż filtra na ssaniu pompy, czyszczenie filtra i m-ż powrotny filtra.
17. M-ż piasty sprzęgła na wale pompy.
18. Pomiar DBSE i ewentualna korekta ustawienia napędu pompy
19. M-ż wkładki sprzęgła (zesprzęglenie pompy).
20. Osiewanie zespołu pompowego – sporządzić protokół.
21. Opracowanie dokumentacji poremontowej.
22. Usunięcie odpadów powstałych w trakcie prac, ich segregacja i transport na wskazane miejsce odkładcze.
23. Usunięcie powstałych drobnych zanieczyszczeń olejowych.
24. Odbiór zakończenia prac z Przedstawicielem Zlecającego i Przedstawicielem Produkcji.
25. Opracowanie dokumentacji poremontowej.
26. Utylizacja odpadów poremontowych. Realizacja max w przeciągu 72 h od zakończenia prac montażowych.
27. 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

Daniel Jeżewski
mgr inż. Daniel Jeżewski

DATA: 2024-11-13