



MASZYNA:	POMPA WRZECIONOWA
TYP:	L3MG160/215
NR INWENTARZOWY:	1470948
NR FABRYCZNY:	12488-001
INSTALACJA:	PTA

NR TECHNOLOGICZNY:

P1111A**ZAŁĄCZNIK 1 – ZAKRES RZECZOWY WYMIANY POMPY**

1. Odbiór pompy i niezbędnych części z MG35.
2. Transport części zamiennych na instalację.
3. Transport pompy zapasowej (przewidzianej do montaż) na warsztat wykonawczy.
4. D-ż osłony sprzęgła.
5. Wykonanie sprawdzenia osiowania pompy jako punktu referencyjnego dla ustawienia pompy zapasowej – sporządzenie stosownego protokołu.
6. D-ż kompensatora stalowego na ssaniu pompy P1111A.
7. Pomiary odległościowe, oraz położenia osi króćca ssawnego pompy względem osi kołnierza wstawki R01 wg schematu RG01/0412-08/00.00 rev. 5 jako określenie punktu referencyjnego położenia pompy.
8. Rozsprzęglenie pompy oleju.
9. D-ż wstawki sprzęgła.
10. D-ż piasty sprzęgła z wału pompy.
11. M-ż piasty sprzęgła na wale pompy.
12. Zdrenowanie oleju z pompy – współpraca z wykonawcą odpowiedzialnym za serwis układu smarowania.
13. Usunięcie nieczystości olejowych.
14. D-ż armatury i elementów układu (orurowania, zaworów) na potrzeby demontażu pompy.
15. Usunięcie nieczystości olejowych.
16. Przygotowanie miejsca na skidzie do demontażu pompy (wysunięcia pompy do uzyskania możliwości zabrania pompy łącznie z demontażem silnika o ile to konieczne).
17. D-ż pompy.
18. Transport zdemontowanej pompy na warsztat wykonawczy.
19. Pomiary porównawcze pomp: rozstaw otworów montażowych, przyłączy (wielkości i rozłożenia kątownego otworów pod śruby), wzniosu wału – opracowanie protokołu z wykonanych pomiarów.
20. W przypadku niezgodności wynikających z pomiarów wykonanych w punkcie 19 wykonanie korekty (obróbki mechanicznej) łap pompy przeznaczonej do montażu.
21. D-ż piasty sprzęgła ze zdemontowanej pompy.
22. M-ż piasty sprzęgła.
23. Transport pompy na instalację.
24. Wstawienie nowej pompy w docelowym miejscu.
25. M-ż wstępny pompy – osiowanie z króćcami przyłączeniowymi – według punktów referencyjnych.
26. Odbudowa zasilania i tłoczenia pompy do stanu pierwotnego (wymiana uszczelki 100%).
27. Ustawienie napędu pompy.
28. Pomiar i korekta wartości DBSE dla sprzęgła.

29. M-ż wstawki sprzęgła.
30. Osiowanie pompy z silnikiem, według protokołu sporządzonego jako punkt referencyjny – protokół przekazać do zamawiającego.
31. Zabezpieczenie przyłączy (za pomocą zaślepek z blachy min 4 mm – materiał zapewnia wykonawca) zde-
montowanej pompy przed przedostaniem się ciał obcych. Konserwacja wału pompy (wystającego końca poza
obudowę). Transport i zdanie pompy na MG35.
32. Usunięcie odpadów powstałych w trakcie prac, ich segregacja i transport na wskazane miejsce odkładcze.
33. Usunięcie powstałych drobnych zanieczyszczeń olejowych.
34. Odbiór zakończenia prac z Przedstawicielem Zlecającego i Przedstawicielem Produkcji.
35. Opracowanie dokumentacji poremontowej.
36. Utylizacja odpadów poremontowych. Realizacja max w przeciągu 72 h od zakończenia prac montażowych.
37. 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. (wyłąc-
nie na przepustki stałe – szkolenia i przepustki zapewnia wykonawca).

ZAKRES OPRACOWAŁ:

Starszy Inżynier Wsparcia Produkcji
Dział Technologiczny Maszyn Wirujących
i Mechaniki TIW


mgr inż. Daniel Jezewski

DATA: 2024-11-13