

	MASZYNA:	POMPA LEWAROWA	NR TECHNOLOGICZNY: P1112A/B
	TYP:	QX63-100R06	
	NR INWENTARZOWY:	1470948	
	NR FABRYCZNY:	39050627, 025499	
	INSTALACJA:	PTA	

ZAŁĄCZNIK 1 – ZAKRES RZECZOWY PRZEGLADU POMP LEWAROWYCH

1. Odbiór części z MG35.
2. Transport części na warsztat realizujący prace.
3. D-ż pompy – odłączenie rurociągów olejowych, odłączenie pompy od silnika napędowego. Na etapie demontażu współpraca z wykonawcą odpowiedzialnym za serwis układu smarowania w zakresie zdrenowania oleju.
4. Usunięcie powstałych nieczystości olejowych.
5. Zabezpieczenie rurociągów przyłączeniowych przed przedostaniem się nieczystości stałych do układu. Punkt kontrolny ze zlecającym.
6. Przygotowanie pomp do transportu na warsztat.
7. Transport pomp na warsztat wykonawcy.
8. D-ż piast sprzęgła.
9. D-ż uszczelnień wału.
10. D-ż pompy na warsztacie.
11. Czyszczenie części.
12. Ocena wizualna części wewnętrznych pompy.
13. Wymiana łożysk pozycja 20 wg rysunku złożeniowego pompy.
14. Wymiana uszczelnień korpusu.
15. M-ż pomp na warsztacie.
16. Obsadzenie piast sprzęgieł.
17. Wymiana wkładek sprzęgieł.
18. Transport pomp na instalację.
19. M-ż pomp w miejscu zabudowy, wymiana uszczelnień kołnierzy przyłączeniowych. Punkt kontrolny ze zlecającym.
20. Usunięcie powstałych drobnych zanieczyszczeń olejowych.
21. Odbiór zakończenia prac z Przedstawicielem Zlecającego i Przedstawicielem Produkcji.
22. Opracowanie dokumentacji poremontowej.
23. Utylizacja odpadów poremontowych. Realizacja max w przeciągu 72 h od zakończenia prac montażowych.
24. 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 TJW

 mgr inż. Daniel Jeżewski

DATA: 2024-11-13