



## WYMAGANIA SZCZEGÓLNE

dla Wykonawców realizujące prace związane z przeglądem i regeneracją armatury w Zakładzie Petrochemicznym i Rafineryjnym w Płocku i Zakładzie PTA we Włocławku PKN ORLEN S.A.

Wykonawca prac oprócz spełnienia Wymagań Ogólnych dla Wykonawców prac realizujących prace na rzecz PKN ORLEN S.A. powinien:

1. Przedstawić listę pracowników dedykowanych do wykonania zlecenia wraz z potwierdzeniem ich kompetencji - na etapie przetargu.
2. Prowadzić przegląd i regenerację armatury w oparciu o listę armatury stanowiącą załącznik do zakresu remontowego.
3. Stosować się do zapisów wytycznych demontażu i montażu połączeń kołnierzowych obowiązujących w PKN ORLEN S.A.
4. Oznakowywać armaturę przed demontażem w celu jednoznacznej jej identyfikacji w celu zapewnienia ponownego właściwego montażu.
5. Wystawić „Kartę z przeglądu/regeneracji armatury” wg. wzoru stanowiącego załącznik do zakresu remontowego dla każdej armatury poddanej przeglądowi/regeneracji.
6. Sporządzić zestawienie w formie elektronicznej raport wg. wzoru stanowiącego załącznik do zlecenia.
7. Złożyć komplet dokumentacji z przeglądu/regeneracji armatury w formie papierowej oraz elektronicznej niezwłocznie po zakończeniu prac Inspektorowi nadzoru z ramienia Zleceniodawcy, co jest podstawą do odbioru prac.
8. W przypadku zlecenia wygenerowanego za pomocą systemu INFOR EAM D7i załączyć do odpowiedniej czynności zestawienie w formie elektronicznej w zakładce „Dokumenty” w katalogu drzewa „Protokół”.

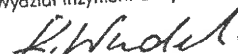
W przypadku aktualizacji lub zmiany normy PN-EN 1591 - 4:2014 (EN 1591 - 4:2013) Wykonawca powinien korzystać z najnowszego jej wydania.

Nieposiadanie lub odmowa przedstawienia Inspektorowi nadzoru z ramienia Zleceniodawcy oraz organom dozoru technicznego dokumentów potwierdzających kompetencje personelu w momencie rozpoczęcia prac lub w trakcie ich prowadzenia skutkuje niedopuszczeniem Wykonawcy do pracy z jego winy.

## Inne wymagania

- Inżynier wsparcia produkcji służb utrzymania ruchu odpowiedzialny jest za przygotowanie **listy armatury do przeglądu i regeneracji zgodnie z załącznikiem nr 1,**
- Lista powinna być dołączona do zakresu remontowego lub zlecenia prac,
- Do zapotrzebowania na zakup usługi oprócz powyższej listy powinny być dołączone „Wymagania szczególne” dotyczące przeglądu, regeneracji armatury,
- Protokoły z przeglądu, regeneracji (**załącznik nr 2**) oraz dokumentacja fotograficzna winna być przechowywana przez inżyniera wsparcia produkcji służb utrzymania ruchu przez cały okres jej eksploatacji,
- Komplet dokumentacji z przeglądu / regeneracji armatury zarówno w formie papierowej - **Karty z przeglądu / regeneracji armatury - załącznik nr 1,** jak i elektronicznej – **Zestawienie z przeglądu armatury – załącznik nr 2,** jest podstawą odbioru prac.

Dyrektor  
Wydział Inżynierii Utrzymania Ruchu

  
Robert Wudecki

Wykonawca	
Użytkownik	
Instalacja	
Nr zlecenia D7i / nr umowy	

[illegible]

R. Wood.

Karta nr		Karta z przeglądu / regeneracji armatury		Data
Nr technologiczny		Nr fabryczny		Strona 1 z
Model / typ		Rozmiar klasa		
Miejsce zabudowy				
Jeśli w wyniku inspekcji zostanie stwierdzone nieprawidłowości, należy oznaczyć odpowiednią pozycję				
Rezultat inspekcji przy demontażu	Element / część	Wyniki inspekcji (użyj oddzielnego arkusza lub arkuszy, aby narysować szkic lub szkice, jeśli to konieczne)		Komentarz
	Korpus			
	Dysk			
	Gniazdo			
	Trzpień			
	Tuleja prowadząca			
	Uszczelnienie dławicy			
	Sworzeń dźwigni			
	Cylinder			
	Kłapa			
	„O” ring			
	Oznaczenie*			
Elementy / części poddane regeneracji	Czynność	Tak	Zakres	
	Regeneracja przyłgi kołnierza nr 1 napiw			
	Regeneracja przyłgi kołnierza korpusu nr 2			
	Stan przyłgi górnej korpusu			
	Stan przyłgi pokrywy			
	Regeneracja przyłgi gniazda strona 1			
	Regeneracja przyłgi gniazda strona 2			
	Regeneracja przyłgi klina strona 1			
	Regeneracja przyłgi klina strona			
	Regeneracja połączenia klin-trzpień			
	Przywrócenie zbieżności między klinem a siedliskiem			
	Dławica wymiana pakunku całkowita - materiał			
	Dławica uzupełnienie pakunku - materiał			
	Wymiana uszczelki pokrywa/korpus - materiał			
	Regeneracja powierzchni gwintowanych korpusu oraz śrub			
	Regeneracja uszczelnienia wtórnego: trzpień - korpus zasuwy			
	Wymiana zużytych łożysk oporowych			
	Regeneracja zużytego trzpienia, wypracowanego gwintu lub płaszczyzny cylindrycznej, pracującej w dławicy			
	Regeneracja tulei gwintowanej			
	Próba ciśnieniowa I - ciśnienie próby MPa			
	Próba ciśnieniowa II - ciśnienie próby MPa			
Oznakowanie*				
* nr fabryczny, producent				
Rezultat				
Armatura sprawna		Armatura niesprawna		

*2Wudel.*

# Zestawienie z przeglądu armatury

Jesli w wyniku inspekcji zostanie stwierdzone nieprawidlowosc, nalezy oznaczyc i  
 Rezultat inspekcji przy demontazu

Element / część (wybierz z listy rozwijalnej)																				
Lp.	Wykonawca	Oznakowanie Wykonawcy	Użytkownik	Instalacja	Nr zlecenia D71 / nr umowy	Nr technologiczny	Miejsce zabudowy	Model / typ	Nr fabryczny	Rozmiar i klasa	Przebieg	Remont	Korpus	Dysk	Gniazdo	Trzpień	Tuleja prowadząca	Uszczelnienie dławicy	Sworzeń otwigni	Cylinder
1.													pęknięcia	nie dotyczy	korozja	nie dotyczy	korozja	utwardzenie	nie dotyczy	zanieczyszczenia
2.																				
3.																				
4.																				
5.																				
6.																				
7.																				
8.																				
9.																				
10.																				
11.																				
12.																				
13.																				
14.																				
15.																				
16.																				
17.																				
18.																				
19.																				
20.																				
21.																				
22.																				
23.																				

*Podpis*

