

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Karta Katalogowa Nr 001\_002\_1200\_0\_1\_6\_J Strona | | | | | | | 2/13 |
| **Lp.** | **Zakres odbioru** | **Wymagany protokół** | **Wartości kryterialne do odbioru** | **Dopu­szczony** | **Data i czytelny podpis Wykonawcy** | **Data i czytelny podpis Inspektora Nadzoru** | **Uwagi** |
| 1. | Kontrola czystości i stanu powierzchni uszczelniających połączenia kołnierzowego - kołnierz nr 1 | **Strona 4** | Przylga pozbawiona zabrudzeń i kurzu (zwłaszcza wszelakich smarów i fragmentów materiału uszczelki). Stan powierzchni dopuszczony protokołem |  |  |  |  |
| 2. | Kontrola czystości i stanu powierzchni uszczelniających połączenia kołnierzowego - kołnierz nr 2 | **Strona 5** | Przylga pozbawiona zabrudzeń i kurzu (zwłaszcza wszelakich smarów i fragmentów materiału uszczelki). Stan powierzchni dopuszczony protokołem |  |  |  |  |
| 3. | Pomiary geometrii uszczelki | **Strona 6** | Dopuszczony protokołem |  |  |  |  |
| 4. | Pomiary geometrii powierzchnii uszczelniających | **Strona 7** | Dopuszczony protokołem |  |  |  |  |
| 5. | Pomiar Stożkowatości  Powierzchni  Uszczelniającej -  Kołnierz nr 1 | **Strona 8** | Dopuszczony protokołem |  |  |  |  |
| 6. | Pomiar Stożkowatości  Powierzchni  Uszczelniającej -  Kołnierz nr 2 | **Strona 9** | Dopuszczony protokołem |  |  |  |  |
| 7. | Pomiar Falistości  Powierzchni  Uszczelniającej -  Kołnierz nr 1 |  | Przeprowadzić sprawdzenie falistości przylgi za pomocą docieraka. Docierak posmarować tuszem i przyłożyć do przylgi. Następnie lekko dociskając wykonać ruchy w zakresie ¼ obwodu. Po odbiciu na tusz powierzchni przylgowej plamki powinny rozłożyć się równomiernie, a w dowolnym kwadracie o boku 25 mm powinno się znaleźć 6 do 8 plamek. |  |  |  |  |
| 8. | Pomiar Falistości  Powierzchni  Uszczelniającej -  Kołnierz nr 2 |  |  |  |  |  |
| 9. | Sprawdzenie równoległości powierzchni uszczelniających połączenia kołnierzowego | **Strona 10** | Dopuszczony protokołem |  |  |  |  |
| 10. | Sprawdzenie ustawienia osi (brak przesunięć lewo-prawo i góra-dół) oraz sprawdzenie ustawienia osi śrub | **Strona 11** | Dopuszczony protokołem |  |  |  |  |

Data i czytelny podpis

Data i podpis

Inspektora Nadzoru

przedstawiciela Wykonawcy

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Karta Katalogowa Nr 001\_002\_1200\_0\_1\_6\_J Strona | | | | | | | 3/13 |
| **Lp.** | **Zakres odbioru** | **Wymagany**  **Protokół** | **Wartości kryterialne do Odbioru** | **Dopu­szczony** | **Data i czytelny podpis Wykonawcy** | **Data i czytelny podpis Inspektora Nadzoru** | **Uwagi / Nr protokołu** |
| 11. | Zastosowanie nowych nakrętek zgodnych z kartą katalogową połączenia katalogowego |  | Wymiana wszystkich nakrętek na zgodne z kartą katalogową połączenia kołnierzowego |  |  |  |  |
| 12. | Kontrola gwintów śrub |  | Nakrętka bez oporów obraca się na śrubie, brak śladów korozji na gwincie śruby, brak śladów deformacji gwintu śruby |  |  |  |  |
| 13. | W przypadku montażu nowych śrub sprawdzenia atestu materiałowego |  | Zgodność śrub z atestem materiałowym |  |  |  |  |
| 14. | Sprawdzenie nasmarowania gwintów śrub |  | Gwinty śrub nasmarowane odpowiednim środkiem smarniczym (zgodnie z kartą katalogową) |  |  |  |  |
| 15. | Zastosowanie nowej uszczelki zgodnej z kartą katalogową połączenia katalogowego |  | Wymiana uszczelki na zgodną z kartą katalogową połączenia katalogowego |  |  |  |  |
| 16. | Kontrola ustawienia uszczelki względem przylg po wykonaniu wstępnego naciągu na śruby | **Strona 12** | Dopuszczony protokołem |  |  |  |  |
| 17. | Dokręcanie śrub.  Wprowadzanie naciągu wstępnego i montażowego | **Strona 13** | Dopuszczony protokołem |  |  |  |  |
| 18. | Kontrola szczelności połączenia kołnierzowego w czasie próby szczelności |  | Brak przecieków na całym obwodzie uszczelki |  |  |  |  |
|  | | | | | | | |

Data i czytelny podpis

Data i podpis

Inspektora Nadzoru

przedstawiciela Wykonawcy