

ZATWIERDZAM

.....

WYKAZ PRAC NAPRAWCZYCH

1. Numer burtowy okrętu: *SD - 11*

2. Nazwa działu okrętowego: *Elektromechaniczny*

3. Rodzaj naprawy: *przygotowanie zbiorników sprężonego powietrza do rewizji wewnętrznej i próby ciśnieniowej*

4. Termin naprawy według planu:

5. Sprawdziłem i stwierdzam zasadność wykonania prac wyszczególnionych w wykazie za wyjątkiem punktów:

.....
.....

.....
/stopień, imię i nazwisko/

DZIAŁ ELEKTROMECHANICZNY

Lp	Nazwa SpW Opis stanu technicznego, niesprawności.	Szczegółowy opis prac potrzebnych do wykonania w trakcie naprawy	Materiały podstawowe		
			Nazwa	Ilość	Dostawca
1.	<p>ZBIORNIKI SPRĘŻONEGO POWIETRZA szt.6:</p> <p>Zbiornik Stały, nr fab. 30505, Nr ewidencyjny WDT 6-21-02302 pojemność 0,100 m³, czynnik roboczy- sprężone powietrze, data produkcji 1970, data zamontowania 1971, rozpoczęcie eksploatacji 1971r,</p> <p>Zbiornik Stały, nr fab. 30504, Nr ewidencyjny WDT 6-21-02301 pojemność 0,100 m³, czynnik roboczy-sprężone powietrze, data produkcji 1970, data zamontowania 1971, rozpoczęcie eksploatacji 1971r,</p> <p>Zbiornik Stały, nr fab. 30503, Nr ewidencyjny WDT 6-21-02300 pojemność 0,100 m³, czynnik roboczy-sprężone powietrze, data produkcji 1970, data zamontowania 1971, rozpoczęcie eksploatacji 1971r,</p>	<p>Przygotowanie zbiorników sprężonego powietrza (6 szt.) do przeprowadzenia rewizji wewnętrznej oraz próby ciśnieniowej. Wykonanie próby ciśnieniowej zbiorników w obecności inspektora WDT.</p> <p>1. Odłączyć zbiorniki (6 szt.) od instalacji sprężonego powietrza. Zabezpieczyć pomocnicze procesy technologiczne.</p> <p>2. Zdemontować zbiorniki (6 szt.) z okrętu SD – 11, następnie przetransportować je na warsztat.</p> <p>3. Przygotować zbiorniki sprężonego powietrza (6 szt.) do rewizji wewnętrznej oraz próby ciśnieniowej:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zdemontować głowice wraz z zaworami, sprawdzić na szczelność w razie konieczności poddać docieraniu i uszczelnieniu. Prace przygotowawcze do próby ciśnieniowej i rewizji zewnętrznej zdać oficerowi nadzorującemu. - wyczyścić zbiorniki sprężonego powietrza (6 szt.); - dokonać wymiany uszczelnień na nowe. - zawory bezpieczeństwa (6 szt.) poddać sprawdzeniu na szczelność, w razie konieczności poddać docieraniu i uszczelnieniu. Sprawdzić ciśnienie otwarcia zaworów, w razie potrzeby dokonać regulacji: - butle o poj. 0,100m³ (4 szt.) - 3,0MPa; - butle o poj. 0,080m³ (2 szt.) - 15MPa. <p>4. Zgłosić inspektorowi WDT gotowość do rewizji wewnętrznej. Przeprowadzić rewizje wewnętrzną, próbę ciśnieniową oraz sprawdzenie zaworów bezpieczeństwa w obecności inspektora WDT oraz Oficera nadzorującego.</p> <p>5. Po zakończonej próbie ciśnieniowej osuszyć zbiorniki oraz ponownie wyczyścić.</p>	<p>Części wymienne i materiały jednorazowego użytku</p> <p>Farba olejoodporna stosowana do okrętownictwa</p>	<p>wg technologii</p> <p>Zgodnie z technologią producenta farby</p>	<p>Wykonawca</p> <p>Wykonawca</p>

p	Nazwa SpW Opis stanu technicznego, niesprawności.	Szczegółowy opis prac potrzebnych do wykonania w trakcie naprawy	Materiały podstawowe		
			Nazwa	Ilość	Dostawca
	<p>Zbiornik Stały, nr fab. 30502, Nr ewidencyjny WDT 6-21-02299 pojemność 0,100 m³, czynnik roboczy-sprężone powietrze, data produkcji 1970, data zamontowania 1971, rozpoczęcie eksploatacji 1971r,</p> <p>Zbiornik Stały, nr fab. 19, Nr ewidencyjny WDT 6-21-02303 pojemność 0,080 m³, czynnik roboczy-sprężone powietrze, data produkcji 1970, data zamontowania 1971, rozpoczęcie eksploatacji 1971r,</p> <p>Zbiornik Stały, nr fab. 20, Nr ewidencyjny WDT 6-21-02304 pojemność 0,080 m³, czynnik roboczy-sprężone powietrze, data produkcji 1970, data zamontowania 1971, rozpoczęcie eksploatacji 1971r,</p>	<p>6. Wymienić wszystkie części i materiały jednorazowego użytku (śruby, nakrętki, uszczelki, itp.) na nowe.</p> <p>7. Oczyszczyć zbiorniki wraz z mocowaniami ze starej powłoki malarskiej. Pomalować i zakonserwować zbiorniki zgodnie z technologią producenta farby. Zewnętrzne powierzchnie zbiorników oraz mocowań pomalować na kolor jasnoniebieski.</p> <p>8. Po zakończonej rewizji wewnętrznej oraz próbie ciśnieniowej, zamontować głowice wraz z zaworami, po czym sprawdzić ich szczelność. Przetransportować, a następnie zamontować butle (6 szt.) na okręcie SD - 11. Podłączyć butle (6 szt.) do systemu sprężonego powietrza, a następnie sprawdzić szczelność. Usunąć stwierdzone nieszczelności.</p> <p>9. Wszystkie zdemontowane elementy przekazać oficerowi nadzorującemu.</p> <p>10. Wszelkie pomocnicze procesy technologiczne związane z wykonaniem demontażu, konserwacji, sprawdzenia, przygotowania do rewizji wewnętrznej, próby ciśnieniowej oraz transportu z i na SD - 11, montażu i regulacji ww. butli sprężonego powietrza zabezpiecza Wykonawca.</p> <p>11. Całość prac zdać w działaniu inspektorowi WDT oraz komisji JW 3854.</p>			

I. Komisja sporządzająca WPN.

1. Starszy Operator

st. mat Sławomir STANOWICKI
(stopień, imię i nazwisko)

2. Kierownik stacji

wz. bsm Piotr WIELGOŁASKI
(stopień, imię i nazwisko)

3. Dowódca załogi SD-11

ppor. mar. Karol LORYŃSKI
(stopień, imię i nazwisko)

II. Opinia dowódcy jednostki wojskowej.

WPN akceptacja

m.p

DOWÓDCA

kmdr por. Sławomir GÓRA