

Za nr Za

ZATWIERDZAM

.....

WYKAZ PRAC NAPRAWCZYCH

1. Numer burtowy okrętu: **ODS OPM 511**
2. Nazwa działu okrętowego: **ELEKTROMECHANICZNY**
3. Rodzaj naprawy: **NAPRAWA BIEŻĄCA – ZESPÓŁ SPREŻARKOWY SF-1-125**
4. Termin naprawy według planu:.....
5. Sprawdziłem i stwierdzam zasadność wykonania prac wyszczególnionych w wykazie za wyjątkiem punktów:

.....
.....

.....
/stopień, imię i nazwisko/

Lp.	Nazwa SpW Opis stanu technicznego niesprawności	Szczegółowy opis prac potrzebnych do wykonania w trakcie	Materiały podstawowe		
			nazwa	ilość	dostawca
1	2	3	4	5	6
1	<p>zespół sprężarkowy SF-1-125</p> <p>nr fabr.: 306</p> <p>rok produkcji: 2020 r.</p> <p>data rozpoczęcia eksploatacji: 09.2020 r.</p> <p>Wysoko zawartość wody w oleju smarnym sprężarki</p> <p>Sprężarka niesprawna technicznie</p>	<p>1. Wykonać naprawę bieżącą Sprężarki Powietrza t. SF1-125 – 1 szt. zgodnie z technologią naprawy producenta:</p> <p>2. Demontaż i transport na warsztat.</p> <ul style="list-style-type: none"> - zabezpieczyć pomocnicze procesy technologiczne; - zaślepić na czas naprawy powstałe otwory. <p>3. Wykonawca obligatoryjnie wykona n/w prace nawet jeżeli technologia naprawy producenta nie przewiduje ich wykonania:</p> <ul style="list-style-type: none"> - czyszczenie, mycie elementów; - pomiar i weryfikacja elementów; - wykonanie karty pomiaru; - elementy niespełniające wymogów jakościowych i technicznych zakwalifikowane do wymiany wymienić, a elementy zakwalifikowane do regeneracji naprawić; - wymiana 100% uszczelek pokryw, pierścieni uszczelniających; - weryfikacja tulei cylindrowej wraz z korbowodem; - weryfikacja pierścieni tłokowych; - weryfikacja panewek korbowodowych; - weryfikacja panewek głównych; - weryfikacja pierścieni tłokowych; - weryfikacja głowicy; - weryfikacja bloku cylindrowego; - weryfikacja chłodnic powietrza – 2 szt.; - weryfikacja zaworu bezpieczeństwa przestrzeni wodnej; - zabezpieczyć pomocnicze procesy technologiczne. <p>4. Transport, montaż na okręcie i próby.</p> <ul style="list-style-type: none"> - wyregulować i ustawić zawór bezpieczeństwa; - zalać świeżym olejem (olej zapewnia wykonawca); <i>Użytkownik</i> - wykonać próbę wydajności zgodnie z DTR; - całość prac zdać w działaniu wyznaczonej komisji w czasie prób zdawczo-odbiorczych. <p>5. Zdemontowane części i podzespoły przekazać of. nadzorującemu.</p> <p>UWAGA!!! Prace dodatkowe wynikłe z protokołu weryfikacyjnego zostaną poddane analizie technicznej pod względem techniczno-</p>	<p>Części wymienne materiały jednorazowego użytku zgodnie z technologią</p>	<p>Zgodnie z technologią</p>	

		<p>ekonomicznym. Po uznaniu za zasadne przez użytkownika będą podlegały dodatkowemu postępowaniu. W protokole weryfikacyjnym ująć jedynie prace wykraczające poza zakres prac wyszczególnionych w punkcie /nie ujęte w tym punkcie/.</p>			
--	--	---	--	--	--

I. Komisja sporządzająca WPN.

1. Przedstawiciel jednostki wojskowej
2. Dowódca okrętu
3. Szef działu VI

kmdr ppor. Maciej TREBICKI

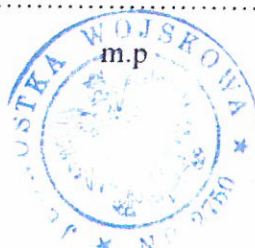
wz. por. mar. Maciej CIECIERSKI

mat Arkadiusz PIANKOWSKI

II. Opinia dowódcy jednostki wojskowej.

Wykonanie powyższych prac jest niezbędne w celu usprawnienia SpW.

.....
.....
.....



DOWÓDCA JW 2750

ZATWIERDZAM

.....

WYKAZ PRAC NAPRAWCZYCH

1. Numer burtowy okrętu: **ODS OPM 511**
2. Nazwa działu okrętowego: **ELEKTROMECHANICZNY**
3. Rodzaj naprawy: **NAPRAWA BIEŻĄCA – ZESPÓŁ SPRĘŻARKOWY SF-1-125**
4. Termin naprawy według planu:.....
5. Sprawdziłem i stwierdzam zasadność wykonania prac wyszczególnionych w wykazie za wyjątkiem punktów:

.....
.....

.....
/stopień, imię i nazwisko/

Załącznik nr 2.

Lp.	Nazwa SpW	Szczegółowy opis prac potrzebnych do wykonania w trakcie	Materiały podstawowe		
			nazwa	ilość	dostawca
1	2	3	4	5	6
1	<p>zespół sprężarkowy SF-1-125</p> <p>nr fabr.: 171</p> <p>rok produkcji: 1995 r.</p> <p>data rozpoczęcia eksploatacji: 08.2012 r.</p> <p>Wysoko zawartość wody w oleju smarnym sprężarki</p> <p>Sprężarka niesprawna technicznie</p>	<p>1. Wykonać naprawę bieżącą Sprężarki Powietrza t. SF1-125 – 1 szt. zgodnie z technologią naprawy producenta:</p> <p>2. Demontaż i transport na warsztat.</p> <ul style="list-style-type: none"> - zabezpieczyć pomocnicze procesy technologiczne; - zaślepić na czas naprawy powstałe otwory. <p>3. Wykonawca obligatoryjnie wykona n/w prace nawet jeżeli technologia naprawy producenta nie przewiduje ich wykonania:</p> <ul style="list-style-type: none"> - czyszczenie, mycie elementów; - pomiar i weryfikacja elementów; - wykonanie karty pomiaru; - elementy niespełniające wymogów jakościowych i technicznych zakwalifikowane do wymiany wymienić, a elementy zakwalifikowane do regeneracji naprawić; - wymiana 100% uszczelek pokryw, pierścieni uszczelniających; - weryfikacja tulei cylindrowej wraz z korbowodem; - weryfikacja pierścieni tłokowych; - weryfikacja panewek korbowodowych; - weryfikacja panewek głównych; - weryfikacja pierścieni tłokowych; - weryfikacja głowicy; - weryfikacja bloku cylindrowego; - weryfikacja chłodnic powietrza – 2 szt.; - weryfikacja zaworu bezpieczeństwa przestrzeni wodnej; - zabezpieczyć pomocnicze procesy technologiczne. <p>4. Transport, montaż na okręcie i próby.</p> <ul style="list-style-type: none"> - wyregulować i ustawić zawór bezpieczeństwa; - zalać świeżym olejem (olej zapewnia wykonawca: UŻYTKOWANIA); - wykonać próbę wydajności zgodnie z DTR; - całość prac zdać w działaniu wyznaczonej komisji w czasie prób zdawczo-odbiorczych. <p>5. Zdemontowane części i podzespoły przekazać of. nadzorującemu.</p> <p>UWAGA!!! Prace dodatkowe wynikłe z protokołu weryfikacyjnego zostaną poddane analizie technicznej pod względem techniczno-</p>	<p>Części wymienne materiały jednorazowego użytku zgodnie z technologią</p>	<p>Zgodnie z technologią</p>	

		<p>ekonomicznym. Po uznaniu za zasadne przez użytkownika będą podlegały dodatkowemu postępowaniu. W protokole weryfikacyjnym ująć jedynie prace wykraczające poza zakres prac wyszczególnionych w punkcie /nie ujęte w tym punkcie/.</p>			
--	--	---	--	--	--

I. Komisja sporządzająca WPN.

- | | |
|---------------------------------------|---------------------------------|
| 1. Przedstawiciel jednostki wojskowej | kmdr ppor. Maciej TRĘBICKI |
| 2. Dowódca okrętu | wz. por. mar. Maciej CIECIERSKI |
| 3. Szef działu VI | st. mat Arkadiusz PIANKOWSKI |

[Handwritten signatures and initials]

II. Opinia dowódcy jednostki wojskowej.

Wykonanie powyższych prac jest niezbędne w celu usprawnienia SpW.

.....
.....
.....



DOWÓDCA JW 2750

[Handwritten signature]
.....
Kmdr ppor. Maciej TRĘBICKI