Załącznik Nr 1

**WYKAZ PRAC NAPRAWCZYCH po zmianie**

**Przegląd serwisowy wciągarki holowniczej HTW21-600/34-A-S**

## **na holowniku H-1 „GNIEWKO”**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Nazwa SpW.  Opis stanu technicznego, niesprawności, nr dokumentacji techniczne | Szczegółowy opis prac potrzebnych do wykonania w trakcie naprawy, uwzględniając nazwę i ilość materiałów | UWAGI |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1. | **WCIĄGARKA HOLOWNICZA HTW21-600/34-A-S**  Numer fabryczny: TW004-002  Data rozpoczęcia eksploatacji: 2020r  - pękające pierścienie osadcze  - korozja elementów sterowania wyciągarki  **-** korozja zaworu dławiąco zwrotnego STAUFF DRV 12  -nieszczelności układu hydraulicznego  - brak nominalnej siły uciągu | **Wykonać prace zgodnie z DTR wciągarki holowniczej typu HTW21-600/34-a-s uwzględniając poniższy zakres prac, oraz zabezpieczając pomocnicze procesy technologiczne. Wykaz części został podany na podstawie dokumentu SEH02-K1-01 oraz TW003-K10-02.**   1. Przed rozpoczęciem prac zabezpieczyć urządzenia, pokład w celu zabezpieczenia przed uszkodzeniem, zabrudzeniem. 2. Dokonać kalibracji czujników oraz aktualizacji oprogramowania. 3. Wymienić pierścienie osadcze w ramie wyciągarki i zespole hamulca:  * Pierścień osadczy 100x3-a4 DIN 471 – 8 szt. * Pierścień osadczy Z80-A4- 2 szt. * Pierścień osadczy Z75-A4 - 4 szt. * Pierścień osadczy Z70-A4 - 2 szt. * Pierścień osadczy Z50-A4 - 2 szt. * Pierścień osadczy Z35-A4 - 4 szt.  1. Regulacja okładzin hamulca oraz sprzęgła. 2. Wymienić przewody gumowe sprzęgła wraz z przyłączkami   - przewód 15L/15L L=830mm (nr. 27018/22) DraCon.- 2 szt.  - Przyłączka prosta FI-GE-15LR3/8-WD-B-W3 STAUFF   1. Dokonać kalibracji czujników siły:  * 110kN; wg rys. F53081511010-1.01 tecsis GmbH – 1 szt. * 435 kN( wg rys. F58711543010 (SZ9020.180329.151.A1-01) tecsis GmbH – 21 szt.,  1. Wymienić sprzęgło Enkondera 8.5863.328B.G323-C.0030 KUBLER i dokonać kalibracji- 1 szt. 2. Oczyścić i zakonserwować blok sterowania hydraulicznego Serwi AS 8MB-140-37BER-2C-MAM – 1 szt. 3. Wymienić zawór redukcyjny ciśnienia 7FGBR4431021-11/11 – 1 szt. 4. Wymienić rozdzielacze hydrauliczne:  * 4WER6D-32/OFG24HFZ4 PONAR – 1 szt. * 4WE6C-32/G24NZ4 PONAR – 1 szt. * Siedziskowy DSH161NRESPD024D16B PARKER– 1 szt.  1. Wymienić presostat PSB160AF1A. 1 szt. 2. Wymienić zawory zwrotne:  * FI-RV-35L-W3-1 STUFF – 1 szt. * FI-RV-22L-W3-0,5 STUFF – 1 szt.  1. Wymienić zawór dławiąco zwrotny DRV -12-B-G do ciśnienia 350 bar na zawór o takich samych parametrach, odporny na warunki morskie. 2. Wymienić zawory redukcyjne warstwowe:  * UZRC6. UZRC6/32-75Y2PSTUFF – 1 szt. * UZRC6/32-210Y2P STUFF– 1 szt.  1. Wymienić zawór kulowy odcinający BBV-2-G20R-0001-M – 1 szt. 2. Zabezpieczyć rozdzielacze taśmą hydroizolacyjną. 3. Wymienić ciśnieniowe przewody elastyczne wraz z zakuciem nowych końcówek zgodnie z obecnym wzorem:  * Wąż DN25 SAE100 R9R 1” WP 320 bar 180 cm z zakuciem * Wąż DN25 SAE100 R9R 1” WP 320 bar 120 cm z zakuciem * Wąż DN16 SAE100 R2AT 5/8” WP 250 bar 120 cm z zakuciem * Wąż DN16 SAE100 R2AT 5/8” WP 250 bar 110 cm z zakuciem * Wąż DN16 SAE100 R2AT 5/8” WP 250 bar 100 cm z zakuciem * Wąż DN12 SAE100 R16 1/2” WP 275 bar 130 cm z zakuciem * Wąż DN12 SAE100 R16 1/2” WP 275 bar 80 cm z zakuciem  1. Wymienić olej w przekładni wciągarki - Shell Omala S4 GX 150 - 5 litrów 2. Wymienić linę holowniczą:  * Lina gr. 34 mm min. 600 m, * 12 splotów, * wzmocniona rdzeniem, * MBL min 863 kN.  1. Wymienić uszczelnienia na przejściu obrotowym. 2. Wymienić uszczelnienia siłowników. 3. Dokonać weryfikacji stanu technicznego siłowników. 4. Wyczyścić oraz ponownie nasmarować wszystkie współpracujące ze sobą elementy oraz uzupełnić smar we wszystkich punktach smarnych wyciągarki zgodnie z DTR. 5. Zabezpieczyć wszystkie połączenia rurociągów oraz połączenia elektryczne taśmą hydroizolacyjną. 6. Zakonserwować i pomalować cała wciągarkę wraz układaczem farbą antykorozyjną RAL 7000. 7. Uruchomić wciągarkę i sprawdzić w działaniu. |  |

**UWAGA :** Pomocnicze procesy technologiczne: pod tym pojęciem rozumie się wszystkie procesy wynikające z przyjętej technologii wykonania prac mające na celu uzyskanie zapisanego w danym punkcie wykazu efektu. Do takich procesów zalicza się m. in. : demontaż, przygotowanie drogi transportu, zabezpieczenie na czas montażu, montaż, zabezpieczenie miejsca pracy, niezbędne narzędzia (przyrządy, materiały) do wykonania danej pracy.