

ZATWIERDZAM

.....

WYKAZ  
PRAC NAPRAWCZYCH

1. Numer burtowy okrętu: *Z-8*

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:

.....

.....

*Bartłomiej Kozłowski*

/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><b>ZBIORNIKI SPRĘŻONEGO POWIETRZA szt.5:</b></p> <p>Zbiornik Stały, nr fab. 606485, Nr ewidencyjny WDT 6-21-03590 pojemność 0,400 m<sup>3</sup>, czynnik roboczy- sprężone powietrze, data produkcji 1974, data zamontowania 1974, rozpoczęcie eksploatacji 1974r.</p> <p>Zbiornik Stały, nr fab. 606476, Nr ewidencyjny WDT 6-21-03589 pojemność 0,400 m<sup>3</sup>, czynnik roboczy- sprężone powietrze, data produkcji 1974, data zamontowania 1974, rozpoczęcie eksploatacji 1974r.</p> <p>Zbiornik Stały, nr fab. 606816, Nr ewidencyjny WDT 6-21-03588 pojemność 0,400 m<sup>3</sup>, czynnik roboczy- sprężone powietrze, data produkcji 1974, data zamontowania 1974, rozpoczęcie eksploatacji 1974r.</p>	<p><b>Przygotowanie zbiorników sprężonego powietrza (5 szt.) do przeprowadzenia rewizji wewnętrznej oraz próby ciśnieniowej. Wykonanie próby ciśnieniowej zbiorników w obecności inspektora WDT.</b></p> <p>1. Odłączyć zbiorniki (5 szt. ) od instalacji sprężonego powietrza. Zabezpieczyć pomocnicze procesy technologiczne.</p> <p>2. Zdemontować zbiorniki (5 szt.) z okrętu Z-8, następnie przetransportować je na warsztat.</p> <p>3. Przygotować zbiorniki sprężonego powietrza (5 szt.) do rewizji wewnętrznej oraz próby ciśnieniowej:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 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.</li> <li>- wyczyścić zbiorniki sprężonego powietrza (5 szt.);</li> <li>- dokonać wymiany uszczelnień na nowe.</li> <li>- zawory bezpieczeństwa (2 szt.) poddać sprawdzeniu na szczelność, w razie konieczności poddać docieraniu i uszczelnieniu. Sprawdzić ciśnienie otwarcia zaworów, w razie potrzeby dokonać regulacji:(2szt.) - 3,0MPa;</li> </ul> <p>4. Zgłosić inspektorowi WDT gotowość do rewizji wewnętrznej. Przeprowadzić rewizję 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>6. Wymienić wszystkie części i materiały</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>

Lp	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. 606817, Nr ewidencyjny WDT 6-21-03587 pojemność 0,400 m<sup>3</sup>, czynnik roboczy- sprężone powietrze, data produkcji 1974, data zamontowania 1974, rozpoczęcie eksploatacji 1974r.</p> <p>Zbiornik Stały, nr fab. 606491, Nr ewidencyjny WDT 6-21-03586 pojemność 0,400 m<sup>3</sup>, czynnik roboczy- sprężone powietrze, data produkcji 1974, data zamontowania 1974, rozpoczęcie eksploatacji 1974r.</p>	<p>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 (5 szt.) na okręcie Z-8. Podłączyć butle (5 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 Z-8, 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. Dowódca załogi Z-8

kpt. mar. Paulina STĘPIEŃ  
(stopień, imię i nazwisko) *Stępień*

2. Dowódca działu

wz. bsmt Adam WLAŻŁAK  
(stopień, imię i nazwisko) *Włażlak*

3 Starszy operator

st. mat Igor STRYMIŃSKI  
(stopień, imię i nazwisko) *Strymiński*

**II. Opinia dowódcy jednostki wojskowej.**

.....  
*WPN akceptacja*  
.....



*[Signature]*  
**DOWÓDCA**  
kmdr por. Sławomir GÓRA