

Unipetrol RPA, s.r.o. Sekce inženýringu	Rotory dmychadel a čerpadel - TDP	N 11 112

Norma je závazná pro všechny útvary společnosti a externí organizace, které objednávají, přejímají a dodávají rotory dmychadel a čerpadel.

Útvary jsou povinny seznámit s normou všechny externí organizace, které pro ně provádějí tyto činnosti a pro které je norma rovněž závazná. Neplatí pro Jednotku Rafinérie Litvínov a Kralupy.

Obsah:

1. Všeobecná ustanovení
2. Technické požadavky
3. Zkoušení
4. Přejímání
5. Předávaná dokumentace
6. Balení a doprava

1. Všeobecná ustanovení

1.1 Rozsah platnosti

Tato norma platí pro objednávání, přejímání a dodávání rotorů dmychadel a čerpadel.

1.2 Rotory jsou součástí kompletních dmychadel nebo čerpadel a skládají se z hřídele a oběžných lopatkových kol, která jsou odlita v celku nebo zhotovena z plechu. Plechová oběžná kola jsou svařovaná nebo nýtovaná, způsob výroby je dán příslušným výkresem.

1.3 Rotory se objednávají jako náhradní díly pro stávající dmyhadla a čerpadla podle typu stroje nebo podle výkresu.

1.4 Objednávka musí obsahovat tyto údaje:

1.4.1 Celkový počet výrobků.

1.4.2 Číslo výkresu nebo typ stroje.

Nahrazuje: N 11 112 z 1. 1. 2003	Správce normy: Sekce kontroly procesů údržby	Platnost od: 2. 9. 2013
--	--	-----------------------------------

1.4.3 Hodnoty úchylek pro kontrolu kompletně smontovaných rotorů na házení ve směru axiálním a radiálním.

1.4.4 Pracovní médium.

2. Technické požadavky

2.1 Rozměry a tvar rotoru je dán příslušným výkresem.

2.2 Materiál hřídele rotoru a oběžného kola je předepsán příslušným výkresem.

2.3 Každý kompletně smontovaný rotor musí být dynamicky vyvážen. Tvar a způsob připevnění přívažků volí výrobce.

3. Zkoušení

Jakost výrobku musí být prokázána:

3.1 U hřídele - provedením elektromagnetické zkoušky na trhliny.

3.2 U rotoru - provedením dynamického vyvážení kompletně smontovaného rotoru.

3.3 U hřídelů a oběžných kol zhotovených z materiálu tř. 12-17 atestem příslušného použitého materiálu.

4. Přejímání

4.1 Přejímka rotorů o průměru oběžných kol nad 500 mm se provádí u výrobců.

4.2 Rotory s průměrem oběžných kol menším než 500 mm se přejímají u objednavatele.

4.3 Výrobce zajistí možnost kontroly kompletně smontovaného rotoru na házení.

5. Předávaná dokumentace

Před přejímkou předloží výrobce přijímacímu orgánu následující dokumentaci:

5.1 Hřídele a oběžná kola zhotovená z materiálu tř. 12-17 musí výrobce doložit osvědčením o použitém materiálu.

5.2 Pro hřídel musí výrobce doložit osvědčení o provedené elektromagnetické zkoušce na trhliny.

5.3 Protokol o provedení dynamického vyvážení kompletně smontovaného rotoru.

5.4 Osvědčení, že montáž oběžných kol byla provedena v tolerancích předepsaných výkresem a že matice stahující oběžná kola na hřídeli jsou řádně dotazeny.

6. Balení a doprava

- 6.1 Rotor se při expedici balí do bedny a je zajištěn proti posunutí.
- 6.2 Celý rotor je nakonzervován konzervačním tukem.
- 6.3 Ložiskové průměry jsou chráněny dřevěným opásáním.