

CHEMOPETROL, a.s. Divize Služby	Dílčí předpis pro přejímání opravovaných pístnic .	N 11 201

Provoz : Všeobec.  
Výrobní : Všeobecná  
Výrobní zařízení : Pístové stroje

Tento dílčí předpis navazuje na základní normu o přejímání zařízení z provozu do opravy a z opravy do provozu - N 11200

Tento předpis je součástí příslušných montážních předpisů všech pístových strojů a platí pouze pro opravy jejich pístnic .

Tato norma je závazná pro všechny útvary a.s.Chemopetrol a pro všechny externí firmy provádějící tyto činnosti. Neplatí pro Jednotku Rafinérie Litvínov a Kralupy.

### 1) Seznamy kontrol po demontáži

Číslo	Kontrola	Zodpovídá	Poznámka
1.	Přebroušení pracovních částí pístnice s minimálním úbytkem, včetně přetočení kluzných ploch pístu.	OŘJ Odd.kontroly výrobce Výr. kontrola	
2.	Kontrola minimálního průměru pístnice .	OŘJ Odd.kontroly výrobce Výr. kontrola	
3.	Kontrola průměru pro nalícování pístu dle výkresu	OŘJ Odd.kontroly výrobce Výr. kontrola	
4.	Kontrola opěrného nákržku pístnice pro píst pomocí indikačních hodiněk.	OŘJ Odd.kontroly výrobce Výr. kontrola	
5.	Elektromagnetická kontrola pístnice v podélném a příčném řezu	OŘJ Odd.kontroly výrobce Výr. kontrola	Doklad
6.	Kontrola ultrazvukem dle postupu oddělení ultrazvuku - cyklus kontrol určí příslušný mechanik .	OŘJ Odd.kontroly výrobce Výr. kontrola	Doklad
7.	Kontrola matice pístu dle příslušných výkresů -zabroušení čela matice na píst.	OŘJ Odd.kontroly výrobce Výr. kontrola	

Nahrazuje : N 11 201 z 06 / 69	Správce normy : Sekce podpory údržby	Platnost od : 15.3.1998 (Platnost ověřena 14.12.2020)
--------------------------------------	---	---

pokračování tabulky

8.	Kontrola drážek pístu pro písní kroužky .	OŘJ Odd.kontroly výrobce Výr. kontrola	Doklad
9.	Kontrola závitů pístnice barevnou indikací	OŘJ Odd.kontroly výrobce Výr. kontrola	Doklad

## 2) Seznam kontrol při a po montáži.

Číslo	Kontrola	Zodpovídá	Poznámka
1.	Zabroušení čela pístu na nákrůžek pístnice .	OŘJ Odd.kontroly výrobce Výr. kontrola	
2.	Dotážení matic pístnice kroutícím momentem (pokud je určen utahovací moment a použit siloměr).	OŘJ Odd.kontroly výrobce Výr. kontrola	
3.	Kontrola zajištění matice pístu dle výkresu .	OŘJ Odd.kontroly výrobce Výr. kontrola	
4.	Kontrola házení pístnice (max. házení ).	OŘJ Odd.kontroly výrobce Výr. kontrola	Doklad
5.	Kontrola opracování zápichů a rádiusů .	OŘJ Odd.kontroly výrobce Výr. kontrola	
6.	Přelapování pracovního průměru , kontrola max. průměru pracovních částí pístnice včetně max. ovality a konicity. Kontrola průměru přetočených kluzných ploch.	OŘJ Odd.kontroly výrobce Výr. kontrola	Doklad

Doklad ( v poznámce ) - pro tyto kontroly je nutno vyhotovit písemný doklad, který bude předán mechanikovi opravovaného zařízení .