

Příloha B: Formulář dotahování pro kategorii I normalizovaných přírubových spojů, skupiny II a III – hlavičku vyplňuje udržovatel, obsah vyplňuje zhotovitel

Tech. místo	Č. potr. větve / Pozice / Označení příruby	DN	PN		
Typ spoje	Příruba / Příruba	Příruba / Armatura	Příruba / Záslepka	Otočné brýle	Ostatní
Hrubá lišta					
Pero / Drážka					
Nákrůžek / Výkrůžek					
Kovový kroužek - ovál					
Kovový kroužek - oktagonál					
Jiné	Specifikovat				
Kontrola spoje po demontáži	Vyhovuje		Nevyhovuje		
Stav těsnících ploch					
Spoj. materiál					
Geometrie (sousost, rovinnost)					
V případě , že některý z bodů nevyhovuje projednejte s technikem údržby nápravná opatření a vyhotovte o tomto zápis do pole „Poznámka“ v tomto formuláři					
Montáž přírubového spoje					
Spojovací materiál	Ponechán		Vyměněn		
Použité mazivo závitů					
Druh vodivého propojení přírub	Klem*				
Utahovací moment (Nm)					
Velikost prodloužení šroubů (mm)					
Použitý typ těsnění při montáži	SG-sendvičové těsnění (perforovaný plech / tahokov s grafitovou fólií)		SW – spirálové těsnění		
			RTJ -kovový kroužek–ovál		
			RTJ -kovový kroužek–oktagonál		
	Jiné (vyspecifikovat)				
Poznámky					

* Vzhledem k postupnému přechodu na řízené utahování je standardem v UNI RPA použití klem v rámci vodivého propojení

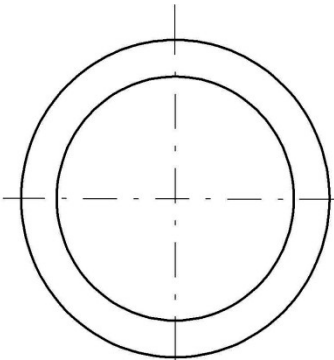
Přírubový spoj provedl: **Jméno:** _____ **Datum:** _____ **Podpis:** _____

Příloha C: Protokol o montáži přírubového spoje pro kategorii I, skupinu III a kategorii II přírubových spojů – hlavičku vyplňuje uživatel, obsah vyplňuje zhotovitel

1. Zařízení

Provoz	
Označení zařízení	
Provozní soubor	
Název zařízení	
Název přírubového spoje	
Označení příruby	
Číslo výkresu	
Datum montáže	

2. Těsnění

Rozměr			
Materiál			
Výrobce			
Číslo výkresu			
Doba skladování			
Stav těsnění	Čisté	ANO	NE
	Suché	ANO	NE
	Poškozené	ANO	NE
Případné vady naznačit v náčrtu	<p style="text-align: center;">Náčrt a orientace</p> 		
Použita fixace těsnění		ANO	NE
Druh lepidla			
Použita fólie k překrytí vad		ANO	NE

3. Příruby

Druh těsnící plochy			
Stav těsnících ploch pro těsnění	Egalizované	ANO	NE
	Poškozené	ANO	NE
Popis stavu poškození			
Použita fólie k překrytí vad	ANO	NE	
Odmaštěný povrch	ANO	NE	
Stav dosedací plochy pro matice nebo hlavy šroubů	Egalizované	ANO	NE
	Poškozené	ANO	NE
Popis stavu poškození			
Provedena kontrola rovinnosti	ANO	NE	
Drsnost těsnících ploch musí splňovat Ra = 3,2 až 25	ANO	NE	

4. Šrouby (svorníky)

Označení			
Materiál			
Počet			
Nové	ANO	NE	
Poškození závitů	ANO	NE	
Očištěné závity	ANO	NE	
Použit mazací prostředek	ANO	NE	
Typ mazacího prostředku			
Drsnost na hlavě šroubu musí splňovat Ra = max. 1,6	ANO	NE	

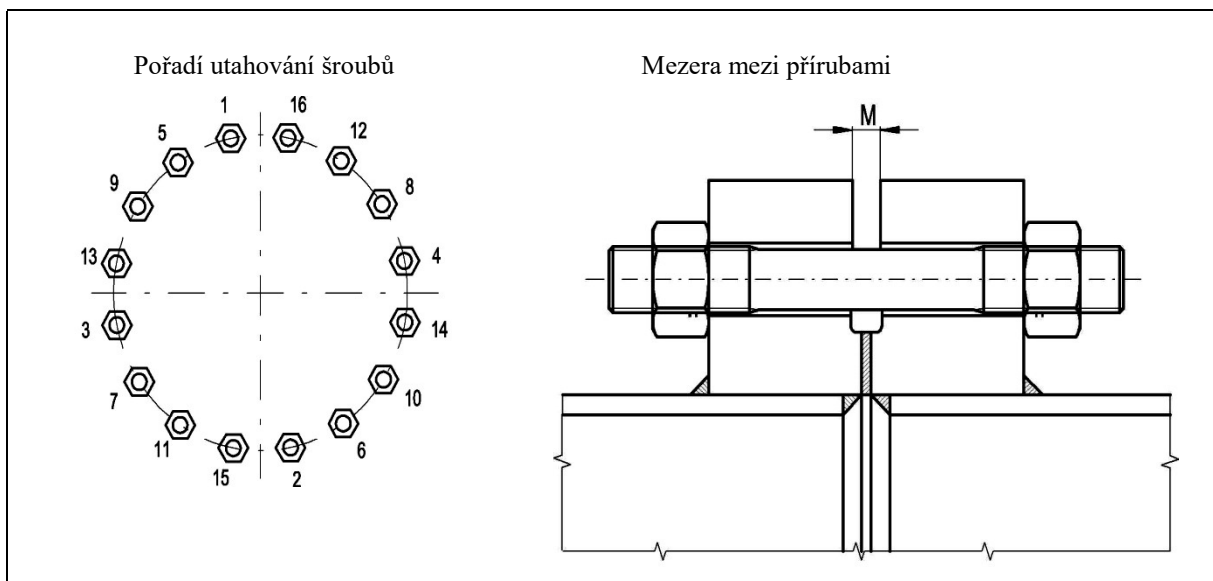
5. Matice

Označení			
Materiál			
Počet			
Nové	ANO	NE	
Poškození závitů	ANO	NE	
Očištěné závity	ANO	NE	
Drsnost na dosedací ploše musí splňovat Ra = max. 1,6	ANO	NE	

6. Utahování

Utahovací moment	ANO	NE
Předepsaná hodnota		
Prodloužení šroubů	ANO	NE
Předepsaná hodnota		
Typ momentového klíče pro 1. krok	Rozsah	
	Přesnost	
	Doklad kontroly přesnosti klíče	
Typ momentového klíče pro 2. krok	Rozsah	
	Přesnost	
	Doklad kontroly přesnosti klíče	
Typ momentového klíče pro 3. krok	Rozsah	
	Přesnost	
	Doklad kontroly přesnosti klíče	

Utahování šroubů	Hlavní měření	Pomocné měření mezery mezi přírubami u šroubu č.			
	Moment (Nm)	1 (mm)	2 (mm)	3 (mm)	4 (mm)
1. krok 40%					
2. krok 70%					
3. krok 100%					
4. po 30 min. 100%					
5. před těsn.zk. 100%					



Přírubový spoj provedl: Jméno: _____ Datum: _____ Podpis: _____