

## OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

1. Przed przystąpieniem do procedury wykonania przeglądu kotła, należy dokonać sprawdzenia szczelności. W przypadku wystąpienia nieszczelności płaszcz kocioł zostanie zdyskwalifikowany. O tym fakcie należy pisemnie poinformować niezwłocznie Zamawiającego.
2. Zakres przeglądu, konserwacji legalizacji obejmuje:
  - 1) Sprawdzenie lepkości kinetycznej silikonu znajdującego się w przestrzeni między płaszczowej oraz jego kwalifikacja (pomiar lepkości w zakresie pomiarowym). Pomiar lepkości wykonywany przy pomocy kapilary Ubelohde'a,
    - W przypadku złej jakości silikonu należy podgrzać kocioł do temperatury  $+100 \pm 10^{\circ}\text{C}$  oraz usunąć płyn grzewczy z przestrzeni między płaszczowej. Po usunięciu oleju niespełniającego parametrów należy uzupełnić nowym silikonem.
    - Dla kotłów z silikonem przydatnym do dalszej pracy kotła i w przypadku ubytków silikonu konieczne uzupełnienie silikonu przy zachowaniu parametrów technologicznych jak dla wymiany silikonu w kotle.
  - 2) Wymiana nośnika ciepła – oleju metylosilikonowego (silikonu) wraz z oplombowaniem.

*Do wymiany oleju zaleca się zastosowanie np. oleju TURMSILON K-100 (dotychczas stosowanego) lub równoważnego tj. dedykowanego do kotłów warzelnych (nośnik ciepła w kotłach).*

### Wymagania:

- typ oleju – silikonowy,
  - kolor bezbarwny, transparentny,
  - lepkość w temp.  $+25^{\circ}\text{C}$  – ok.  $0,97\text{g/cm}^3$
  - zawartość substancji lotnych  $<0,5\%$
  - temperatura krzepnięcia  $-50^{\circ}\text{C}$
  - punkt zapłonu  $>300^{\circ}\text{C}$
  - odporność termiczna  $>+275^{\circ}\text{C}$
- 3) Utylizacja starego nośnika ciepła.
  - 4) Zbadanie sprawności zaworu bezpieczeństwa przestrzeni nośnika ciepła.
  - 5) Oczyszczenie zaworu w pokrywie kotła oraz sprawdzenie działania sprężyn – w razie potrzeby wymiana sprężyny.
  - 6) Wymiana uszczelki gumowej kotła, sznura glino-krzemianowego, łańcuszka, wskaźnika oleju.
  - 7) Wymiana niesprawnych zamknięć kotłów.
  - 8) Polerowanie elementów niemalowanych oraz konserwacja kotła.
  - 9) Czyszczenie zewnętrznej powierzchni kotła za pomocą piaskowania (cały kocioł wraz z pokrywą).
  - 10) Usuwanie osadu kamiennego oraz mycie kotła wewnątrz.

- 11) Malowanie górnej powierzchni kotła wraz z pokrywą (farba RAL 6006).
- 12) Konserwacja powierzchni zewnętrznej kotła (całość poniżej sznura uszczelniającego).
- 13) Weryfikacja czytelności indywidualnego numeru kotła, **w przypadku braku numeru** montaż nowej tabliczki na kołnierzu kotła, wybicie nowego numeru lub numeru z dokumentacji kotła wpisując pojemność kotła i numer jak niżej:

*„Wzór nowej tabliczki dla kotła 80 litrów bez numeru”*



Nowa tabliczka winna być wykonana z blachy ze stali nierdzewnej o grubości 2-3 mm, przyspawanej punktowo (z prawej i lewej strony) do górnej krawędzi płaszcza kotła, a sam spaw zeszlifowany. Brzegi tabliczki wyszlifowane w celu wyeliminowania ostrych krawędzi. Numer identyfikacyjny naniesiony poprzez mechaniczne wybicie na płaszczyźnie tabliczki.

- 14) Przeprowadzenie próby szczelności.
- 15) Po pozytywnym wyniku próby szczelności założyć plombę wypełnić tabelę dowodu kotła wpisując rodzaj użytego oleju, numer, datę legalizacji i sprawdzenia oraz termin kolejnego przeglądu tj. po przepracowaniu 3000 godzin lub przy małej ilości pracy po pięciu latach.
- 16) Wykonawca dokona właściwych wpisów (jak w punkcie wyżej) w przekazanych dowodach kotłów, a w przypadku braku wystawi nowe świadectwo legalizacji (dowód kotła) i dokona stosownych adnotacji.