

Technologia wykonania oznaczeń stref zakazu obciążania na instalacjach Zakładu PZP

1. Przedmiot prac

Przedmiotem prac jest wyznaczenie stref w obrębie instalacji, które mają informować o zakazie obciążania. Oznaczenia należy wykonać na Zakładzie Paliwowym PZP na poszczególnych instalacjach:

- Instalacja 410 – 60m x 2,6m z jednym napisem „zakaz obciążania”
- Instalacja 440 – 11m x 2,6m z jednym napisem „zakaz obciążania”
- Instalacja 500 – 13m x 2,m z jednym napisem „zakaz obciążania”
- Instalacja 520 – 23m x 2m z jednym napisem „zakaz obciążania”

Pasy mają być skośne o szerokości 0,2m i odległości od siebie 0,5m. Napis na wszystkich instalacjach jest taki sam oraz ma te same wymiary. Wysokość liter 0,5m długość napisu 5,5m. Poniżej poglądowe zdjęcie przedmiotu zapytania:



2. Technologia wykonania oznaczeń

Powierzchnię betonową należy dokładnie umyć wodą pod wysokim ciśnieniem oraz odtłuścić a następnie oczyścić metodą ręczną do stopnia czystości, co najmniej P St 3 wg PN-EN ISO 8501-2.

Po oczyszczeniu odpyloną i suchą powierzchnię należy pomalować według poniższego systemu Teknos Oliva:

- Grunt epoksydowy grubopowłokowy Epirustik 2000 1x100µm
- Emalia nawierzchniowa poliuretanowa Emapur P 2x40 µm kolor biały

Dopuszcza się zastosowanie innych wyrobów po uzyskaniu akceptacji Inżyniera ds. korozji Grupy LOTOS S.A.

Podana grubość jest minimalną wymaganą grubością zabezpieczenia antykorozyjnego.

Stopień przygotowania podłoża oraz jakość wykonania zabezpieczenia antykorozyjnego na każdym etapie podlega odbiorowi Inżyniera ds. korozji Grupy LOTOS S.A.

Parametry aplikacji oraz warunki podczas malowania muszą być zgodne z kartami technicznymi wyrobów.

Zaleca się nakładanie wyrobów epoksydowych w różnych kolorach.

Wykonawca powinien monitorować parametry klimatyczne podczas prowadzonych prac tj. temperaturę otoczenia i stali, wilgotność względną powietrza, temperaturę punktu rosy oraz temperaturę nakładanego wyrobu.

Wykonawca zapewnia wykonanie pomiarów grubości i parametrów klimatycznych przy użyciu wzorcowanych (sprawdzanych) przyrządów.

UWAGI:

1. Na wykonane zabezpieczenie wykonawca udzieli pięcioletniej gwarancji rozumianej w ten sposób, że w okresie gwarancji nie wystąpią spękania, złuszczenia, spęcherzenia a zniszczenie równomierne nie będzie większe niż Ri 2 wg PN-EN ISO 4628-3.
2. Podany obmiar jest obmiarem szacunkowym. Wszelkie różnice wynikające z obmiaru nie podlegają negocjacom wartości zamówienia.
3. Prace będą wykonywane na czynnej instalacji, należy przestrzegać przepisów BHP.
4. Prace można wykonywać wyłącznie za zgoda Gospodarza obiektu na podstawie zezwoleń na prace.
5. Wykonawca prac antykorozyjnych jest zobowiązany do dostarczenia i posiadania przy sobie podczas prowadzonych prac, następujących dokumentów:
 - Wykaz sprzętu do prowadzenia prac; sprzęt musi posiadać ważne dopuszczenia UDT do eksploatacji; sprzęt do czyszczenia musi zapewnić strumień suchego powietrza wolnego od oleju.
 - Świadectwo jakości ścierniwa dla ilości niezbędnej do realizacji prac na danym obiekcie oraz dokumenty potwierdzające ilość ścierniwa przeznaczoną na dany zakres prac (dokumenty wwozowe z opisem nazwy obiektu).
 - Karta charakterystyki substancji niebezpiecznej i instrukcja aplikacji stosowanych wyrobów; potwierdzenie ilościowe oraz numer partii wyrobu (dokumenty wwozowe z opisem nazwy obiektu).
 - Świadectwa kontroli jakości stosowanych wyrobów lakierowych
 - Certyfikaty kalibracji / sprawdzenia urządzeń kontrolno-pomiarowych.

Wykonawca przed rozpoczęciem prac otrzyma wzór Rejestru dziennego kontroli jakości, który zobowiązuje się na bieżąco wypełniać.

Przedstawiciel Wykonawcy składając swój podpis pod raportem (rejestrem) potwierdza zachowanie wszystkich wymogów i procedur wykonania prac. Raport z prac zanikających oraz z odbioru końcowego musi zostać podpisany przez Inżyniera ds. korozji Grupy LOTOS S.A. W szczególnych przypadkach może być podpisany przez innego Inspektora dokonującego odbioru.

Zamawiający zastrzega sobie możliwość korzystania z usług zewnętrznego Inspektora Nadzoru działającego na zlecenie i w imieniu Grupy LOTOS S.A. Zewnętrzny Inspektor Nadzoru może wykonywać swoje obowiązki wyłącznie w obecności przedstawiciela Grupy LOTOS S.A, chyba, że przedstawiciel Zamawiającego wyraźnie określi, iż nie będzie brał udziału w inspekcji.

Wykonawca ma obowiązek każdorazowo informować Inżyniera ds. korozji o gotowości do dokonania odbioru wykonanych prac. Termin powiadomienia powinien wynosić minimum 24 godziny.

Rozpoczęcie kolejnego etapu robót wymaga zgody przedstawiciela Grupy LOTOS S.A.