

Potencialiai pavojingo įrenginio  
inspekcijos planas Nr.26/2017/2486  
Plano sudarymo data: 2017-09-15

**1. Inspektuojamo įrenginio duomenys**

- 1.1. Eksploatacijos vieta GP-02, S-800  
(Gamybės padalinys, komplekso ir įrenginio Nr.)
- 1.2. Įrenginio pavadinimas Reaktorius  
(vamzdynas, slėginis indas, talpykla, krosnis, katilas)
- 1.3. Technologinis numeris ir Identifikavimo kodas R-802A; SI-01-08457
- 1.4. Medžiaga korpuso plienas - SA387 Gr11Cl.2
- 1.5. Eksploatacijos pradžia 2009 m.

**2. Įrenginio techniniai parametrai**

- 2.1. Terpė AVD  
(šilumokačiams – paskirstymo kameroje ir korpuse)
- 2.2. Darbinis (skaičiuojamas) slėgis, bar 35.0 (41.0)  
(šilumokačiams – paskirstymo kameroje ir korpuse)
- 2.3. Darbinė (skaičiuotina) temperatūra, °C 330 (415)  
(šilumokačiams – paskirstymo kameroje ir korpuse)

**3. Inspekcijos metodų apibūdinimas**

- VT** – Visual Testing (Apžiūrimoji kontrolė);  
**RT** – Radiographic Testing (Radiografinė kontrolė);  
**MT** – Magnetic Particle Testing (Bandymas magnetinėmis dalelėmis);  
**UT** – Ultrasonic Testing (Ultragarsinė kontrolė);  
**PT** – Penetrant Testing (Bandymas skvarbiaisiais dažalais);  
**PMI** - Positive material identification (Medžiagų cheminės sudėties identifikavimas);  
**UT<sub>(Th)</sub>** - Ultrasonic thickness Testing (Ultragarsinis storio matavimas);  
**LT** – Leak Testing (Vakuumavimas);  
**XX** - Oil and chalk method (Patikrinimas kreida-žibalu);  
**HB** – Hydraulic test (Hidraulinis Bandymas);  
**PB** – Pneumatic test (Pneumatinis Bandymas);  
**HT** – Hardness Test (Kietumo matavimas);  
**EC** – Eddy Current Method (Sūkurinių srovių metodas);  
**AE**- Acoustic Emission Test (Akustinės emisijos bandymas).

#### 4. Reikalavimai paruošiamiesiems darbams

**RT**<sup>[1]</sup> – suvirinimo siūlės ir pagrindinio metalo po 20 mm nuo siūlės į abi puses nuvalymas iki metalinio blizgesio;;  
**UT** – paviršiaus šiurkštumas Ra < 6,3 µm, į nuvalymo plotą įeina pagrindinis metalas po 150 mm nuo siūlės į abi puses;  
**UT**<sup>(m)</sup><sup>[1]</sup> – paviršiaus šiurkštumas Ra < 6,3 µm, nuvalymo plotas 30x30 mm;  
**PT** – paviršių šiurkštumas Ra < 6,3 µm, įduba tarp rumbelių nedaugiau kaip 1 mm, į nuvalymo plotą įeina suvirinimo siūlė ir po 20 mm nuo siūlės į abi puses;  
**MT** – paviršių šiurkštumas Ra < 2,5 µm, į nuvalymo plotą įeina suvirinimo siūlė ir po 80 mm nuo siūlės į abi puses;  
**HT** – paviršiaus šiurkštumas Ra < 2,5 µm, nuvalymo plotas 20x20 mm;  
**VT** – vidiniai metalo ir vidinių elementų paviršiai turi būti nuplauti (nuvalyti) nuo purvo, naftos produkto likučių; suvirinimo siūlės ir pagrindinį metalą po 20 mm nuo siūlės į abi puses nuvalyti iki metalinio blizgesio;  
**PMI** – paviršių šiurkštumas Ra < 2,5 µm, nuvalymo plotas 30x30 mm;  
**LT** – suvirinimo siūlės ir pagrindinio metalo po 50 mm nuo siūlės į abi puses nuvalymas iki metalinio blizgesio;  
**XX** – suvirinimo siūlės ir pagrindinio metalo po 20 mm nuo siūlės į abi puses nuvalymas iki metalinio blizgesio.

<sup>[1]</sup> – esant antikorozinei dangai, paruošiamųjų darbų būtinumas priimamas atskiru atsakingų asmenų sprendimu.  
**PASTABOS:**

1. Esant izoliacijai, trukdančiai atlikti žemiau išvardintas inspekcijas, reikalinga iškirpti (atidaryti) langus izoliacijoje, kad būtų galima atlikti paruošiamuosius darbus ir numatytą inspekciją;
2. Atliekant vidaus apžiūrą ar kitą inspekciją reikalingas apšvietimas aparato viduje >300lx;
3. Kai diametras ar aukštis didesnis kaip 2,5m, nepasiekiamų zonų inspekcijai reikalingi pastoliai.

#### 5. Inspekcijos planas

Lentelė 1					
Eil. Nr.	Inspekcijos objektas/ būdas	Medžiaga <sup>[2]</sup>	Inspekcijos metodas	Apimtis	Pastabos
1	Vidaus apžiūra	Cr-Mo	VT	100 %	
2	Atvamzdžių ir jų išorinių siūlių vizualinė apžiūra	Cr-Mo	VT <sup>[3]</sup>	Visi atvamzdžiai iš išorės	
3	Reaktoriaus elementų storių matavimai	Cr-Mo	UT <sub>(TH)</sub>	Pagal schemą Nr.1	
4	Reaktoriaus suvirinimo siūlių ir pagrindinio metalo kontrolė	Cr-Mo	MT; TOFD ir fazių gardeliu metodais	Pagal schemą Nr.2	

<sup>[2]</sup> - nurodyti tik medžiagos sutrumpinimai: **CS** – anglinis plienas; **Cr-Mo** – chromolibdeninis plienas; **SS** – nerūdijantis plienas.

[3] –išorines atvamdžių suvirinimo siūles nuvalyti nuo purvo, izoliacijos likučių ir kitų pašalinių medžiagų.

**PASTABA:** priklausomai nuo atliktos kontrolės ir vidaus apžiūros rezultatų, gali keistis inspekcijos (kontrolės) apimtys ir metodai.

**6. Priedai:**

1. Storių matavimo schema Nr.1-1-lapas.
2. Kontrolės schema Nr.2-1-lapas

**SUDARĖ:** Irenginių techninės priežiūros skyriaus inžinierius Kęstutis Ševeliovas 2017-09-15

(Vardas, Pavardė, Pareigos, Parašas, Data)



**SUDERINTA:** Irenginių techninės priežiūros vyriausiasis specialistas Leonid Kočubeinik 2017-09-15

(Vardas, Pavardė, Pareigos, Parašas, Data)



**Gražvidas Šakys**  
GP-2 įrengimų priežiūros  
2017-09-15

**SUDERINTA:** Gamybinio padalinio įrengimų priežiūros ir remonto vadovas

(Vardas, Pavardė, Pareigos, Parašas, Data)

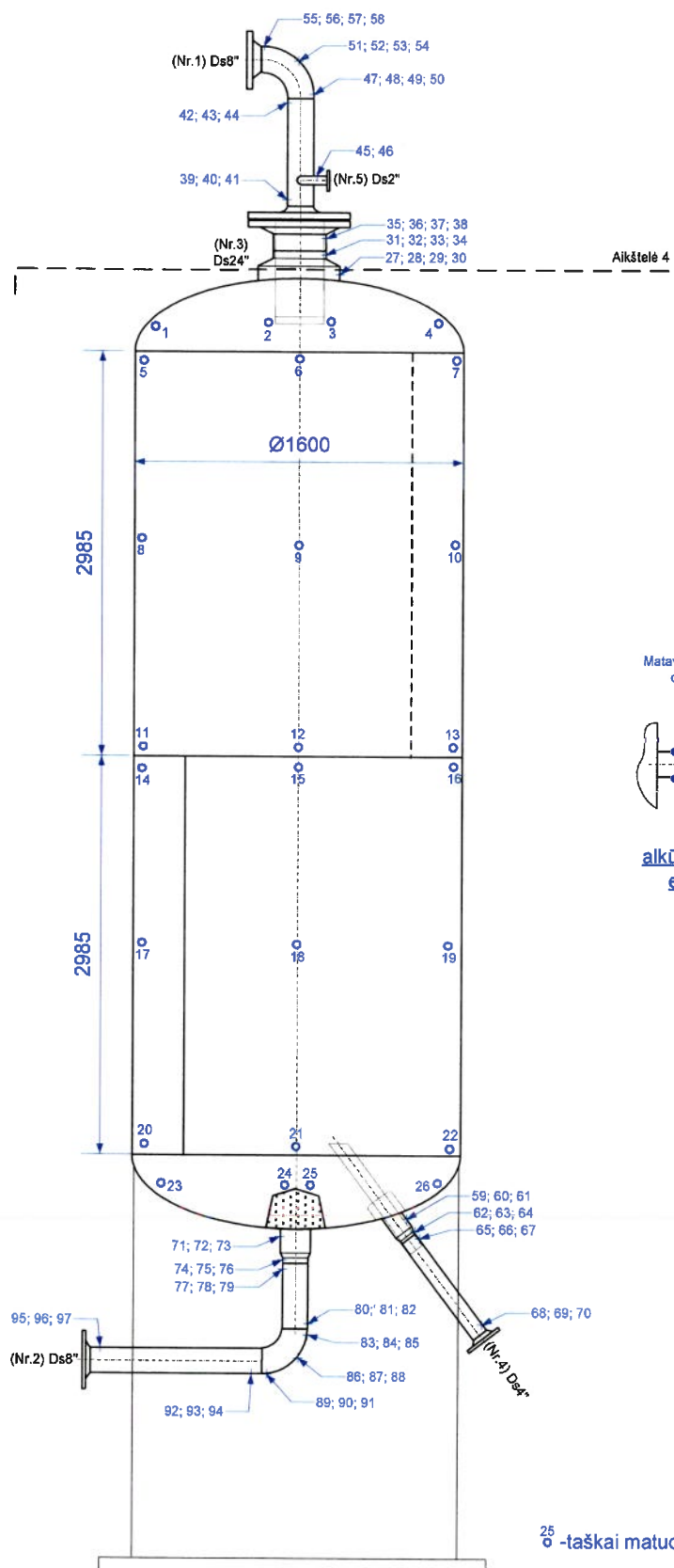


**SUDERINTA\*:** Igalios įstaigos ekspertas

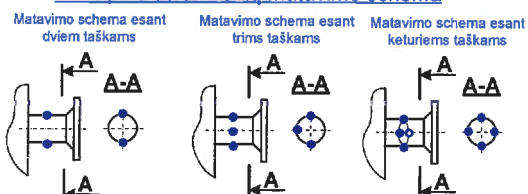
(Vardas, Pavardė, Pareigos, Parašas, Data)

**\*Tik valstybinės registracijos potencialiai pavojingiems įrenginiams**

## R-802A storių matavimo schema



## Principinė atvamzdžių matavimo schema



## alkūnių matavimo schema esant trimis taškams



## alkūnių matavimo schema esant keturiems taškams



25 -taškai matuojami iš vidinės pusės

Pastaba: iš viso 97 storių matavimo taškai

Projektiniai duomenys:

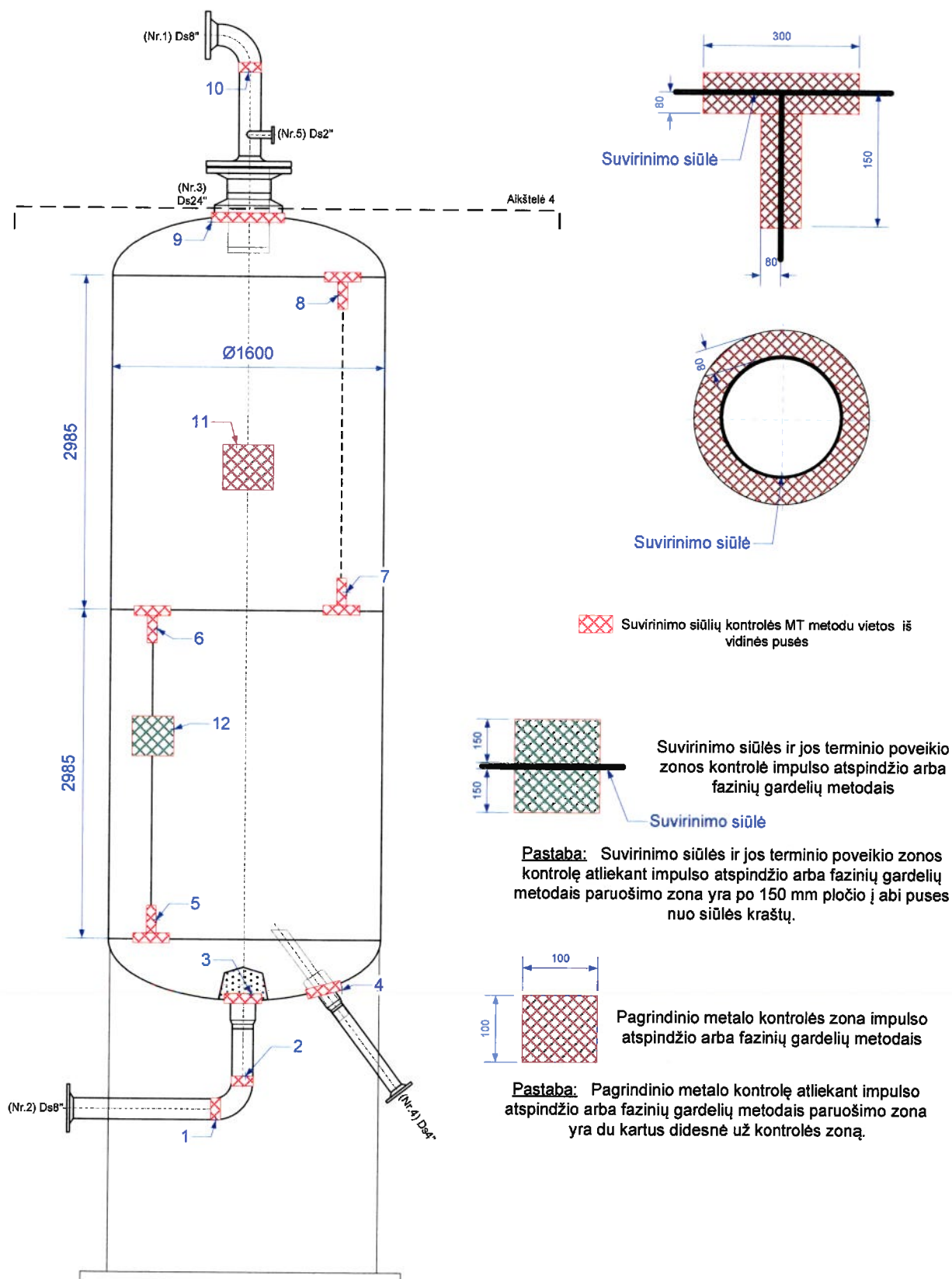
Korpuso plienas – SA-387 Gr.11 Cl.2;

Atvamzdžių plienas – SA 335 P11.

Schemą braižė:

Ignatius Ševeliovas  
Mechanikos inžinierius  
Techninės priežiūros padavėjas  
2024 m. 12 mėn. 12 d.

## R-802A kontrolės schema



Projektiniai duomenys:  
 Korpuso plienas – SA-387 Gr.11 Cl.2;  
 Atvamzdžių plienas – SA 335 P11.

Schemą braižė:

Ignatijus Seveliovas  
 Mechanikos skyriaus  
 Techninės priežiūros grupės  
 Vyresnysis inžinierius