

Tvirtinu:
Vyriausiasis mechanikas
Raimundas Šeputis

2015 m. 02 mėn. 08 d.

**Potencialiai pavojingo įrenginio
inspekcijos planas Nr.26/2015/1676**
Plano sudarymo data: 2015-07-03

1. Inspektuojamo įrenginio duomenys

- 1.1. Eksploatacijos vieta GP-3, FŪ ir ĖEGI, FŪ
(gamybos padalinys, komplekso ir įrenginio Nr.)
- 1.2. Įrenginio pavadinimas Separatorius
(vamzdynas, slėginis indas, talpykla, krosnis, katilas)
- 1.3. Technologinis numeris ir Identifikavimo kodas SP-401; SI-01-08902
- 1.4. Medžiaga korpuso plienas – A516 Gr70N
- 1.5. Eksploatacijos pradžia 2010 m

2. Įrenginio techniniai parametrai

- 2.1. Terpė MEA, AVD
(šilumokačiams – paskirstymo kameroje ir korpuse)
- 2.2. Darbinis (skaičiuojamas) slėgis, bar 5 (8)
(šilumokačiams – paskirstymo kameroje ir korpuse)
- 2.3. Darbinė (skaičiuotina) temperatūra, °C 45 (80)
(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_(Th) - 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 (Sukurinių srovių metodas);
AE- Acoustic Emission Test (Akustinės emisijos bandymas).

4. Reikalavimai paruošiamiesiems darbams

RT^[1] – 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_(Th)^[1] – 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.

^[1] –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 ^[2]	Inspekcijos metodas	Apimtis	Pastabos
1	Vidaus apžiūra	CS	VT	100%	
2	Atvamzdžių ir jų išorinių siūlių vizualinė apžiūra	CS	VT ^[3]	Visi atvamzdžiai iš išorės	
3	Talpos elementų storių matavimai	CS	UT _(Th)	Pagal schemą Nr.1	
4	Suvirinimo siūlių kontrolė	CS	UT _(Th)	Pagal schemą Nr.2	
5	Lygio kolonėlių elementų storių matavimai	CS	UT _(Th)	Pagal schemą Nr.3	

^[2] - nurodyti tik medžiagos sutrumpinimą: **CS** – anglinis plienas; **Cr-Mo** – chrommolibdeninis plienas; **SS** – nerūdijantis plienas.

[3] –išorines atvamzdžių 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.1-1lapas;
2. Suvirinimo siūlių kontrolės schema Nr.2-1lapas
3. Lygio kolonėlių elementų storių matavimo schema Nr.3-1lapas

SUDARĖ: Irenginių techninės priežiūros skyriaus inžinierius Erikas Pocius 2015-07-03
(Vardas, Pavardė, Pareigos, Parašas, Data)

2015-07-03

SUDERINTA: Irenginių techninės priežiūros vyriausiasis specialistas Leonid Kočubeinik
(Vardas, Pavardė, Pareigos, Parašas, Data)

Dalijus Vozbutas
Gamybos padalinio Nr. 3
ir kitų cechų

SUDERINTA*: Gamybinio padalinio irengimų priežiūros ir remonto vadovas

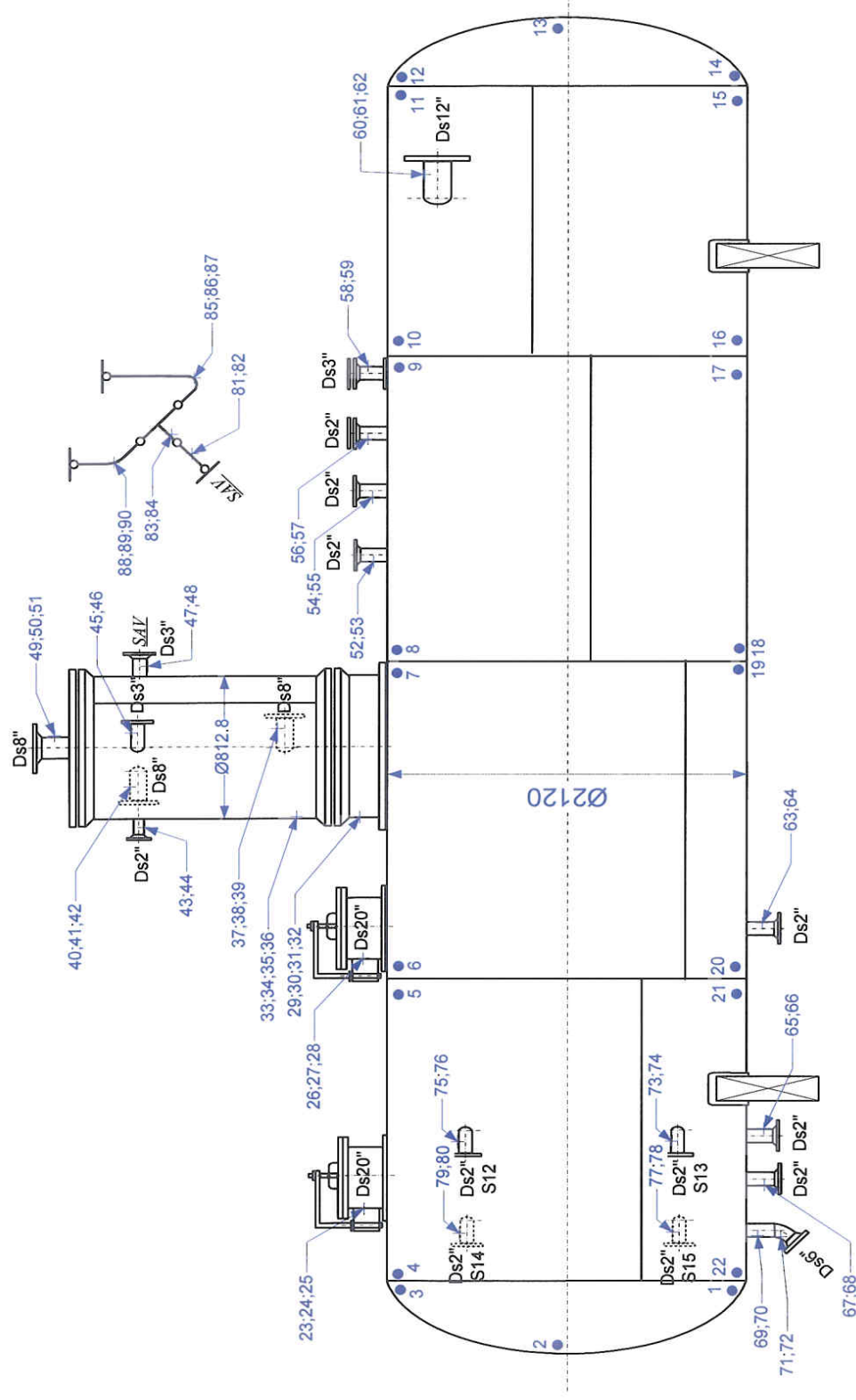
(Vardas, Pavardė, Pareigos, Parašas, Data)

SUDERINTA*: Igaliosios įstaigos ekspertas
TECHNIKOS PRIEŽIŪROS TARNYBA
Ekspertas
Vladimiras Butkus

(Vardas, Pavardė, Pareigos, Parašas, Data)

***Tik valstybinės registracijos potencialiai pavojingiems irenginiams**

GP-3, FŪ SP-401 storių matavimo schema Nr.1



Schema braižē: E. Pocius

GP-3, FŪ SP-401 lygio kolonėlių matavimo schema Nr.3

