

Tvirtinu:  
Vyriausiasis mechanikas  
Raimundas Šeputis

2015 m. 08 mėn. 04 d.

Potencialiai pavojingo įrenginio  
inspekcijos planas Nr.26/2015/1679  
Plano sudarymo data: 2009-09-01

**1. Inspektuojamo įrenginio duomenys**

- 1.1. Eksploatacijos vieta GP-03, FŪ  
(gamybos padalinys, komplekso ir įrenginio Nr.)
- 1.2. Įrenginio pavadinimas Talpa  
(vamzdynas, slėginis indas, talpykla, krosnis, katilas)
- 1.3. Technologinis numeris ir Identifikavimo kodas T-23; SI-01-02496
- 1.4. Medžiaga korpuso plienas-Cr3cn
- 1.5. Eksploatacijos pradžia 1989 m.

**2. Įrenginio techniniai parametrai**

- 2.1. Terpė Kuro dujos, fakelių dujų kondensatas su H<sub>2</sub>S iki 0.1%  
(šilumokačiams – paskirstymo kameroje ir korpuse)
- 2.2. Darbinis (skaičiuojamas) slėgis, bar 5,0 (8,0)  
(šilumokačiams – paskirstymo kameroje ir korpuse)
- 2.3. Darbinė (skaičiuotina) temperatūra, °C 35 (200)  
(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 (Vakuonavimas);  
**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**<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>[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, trukdanti 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	CS	VT	100%	
2	Atvamzdžių ir jų išorinių siūlių vizualinė apžiūra	CS	VT <sup>[3]</sup>	Visi atvamzdžiai iš išorės	
3	Talpos elementų storių matavimai	CS	UT <sup>(Th)</sup>	Pagal schemą Nr.1	
4	Lygio kolonėlės storių matavimai	CS	UT <sup>(Th)</sup>	Pagal schemą Nr.2	



[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 rezultatu, gali keistis inspekcijos (kontrolės) apimtys ir metodai.

**6. Priedai:**

- 1. Storių matavimo schema Nr.1-1-lapas;
- 2. Lygio kolonėlės storių matavimo schema Nr.2-1-lapas;

**SUDARĖ:** Inžinierių techninės priežiūros skyriaus inžinierius Erikas Pocius 2015-07-29  
(Vardas, Pavardė, Pareigos, Parašas, Data)

**SUDERINTA:** Inžinierių techninės priežiūros vyriausiasis specialistas Leonid Kočubeinik 2015-07-30  
(Vardas, Pavardė, Pareigos, Parašas, Data)

Dalius Vozbutas  
Gamybės padalinio Nr. 3  
ir kitų cechų  
įreng. priež. ir remonto vadovas

**SUDERINTA\*:** Gamybinio padalinio įrengimų priežiūros ir remonto vadovas  
(Vardas, Pavardė, Pareigos, Parašas, Data)

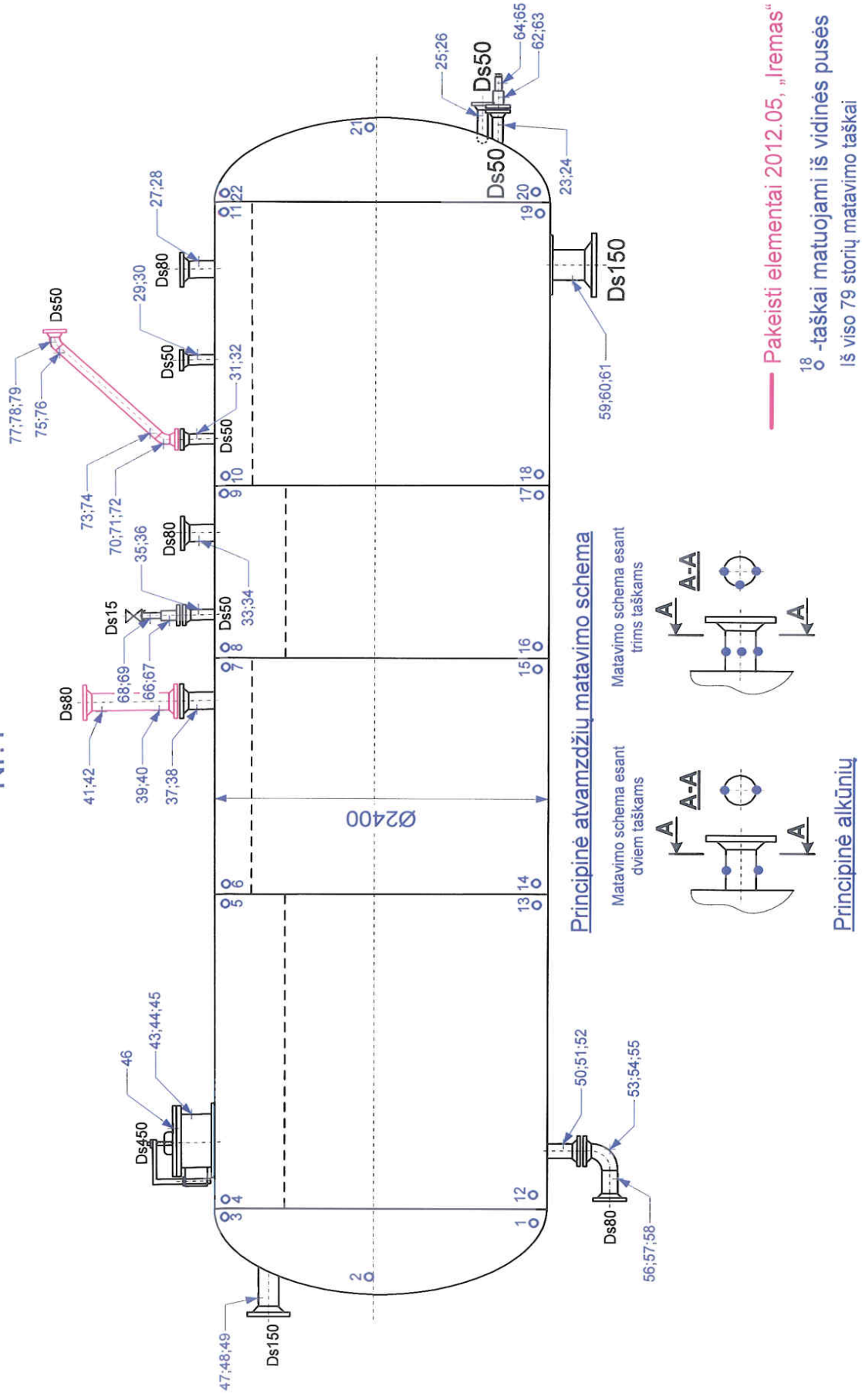
TECHNIKOS PRIEŽIŪROS TARNYBA  
Šiaulių apygargos vadovas  
ekspertas  
Renatas Milašius

**SUDERINTA\*:** Išgaliotos įstaigos ekspertas 2015-08-03  
(Vardas, Pavardė, Pareigos, Parašas, Data)

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

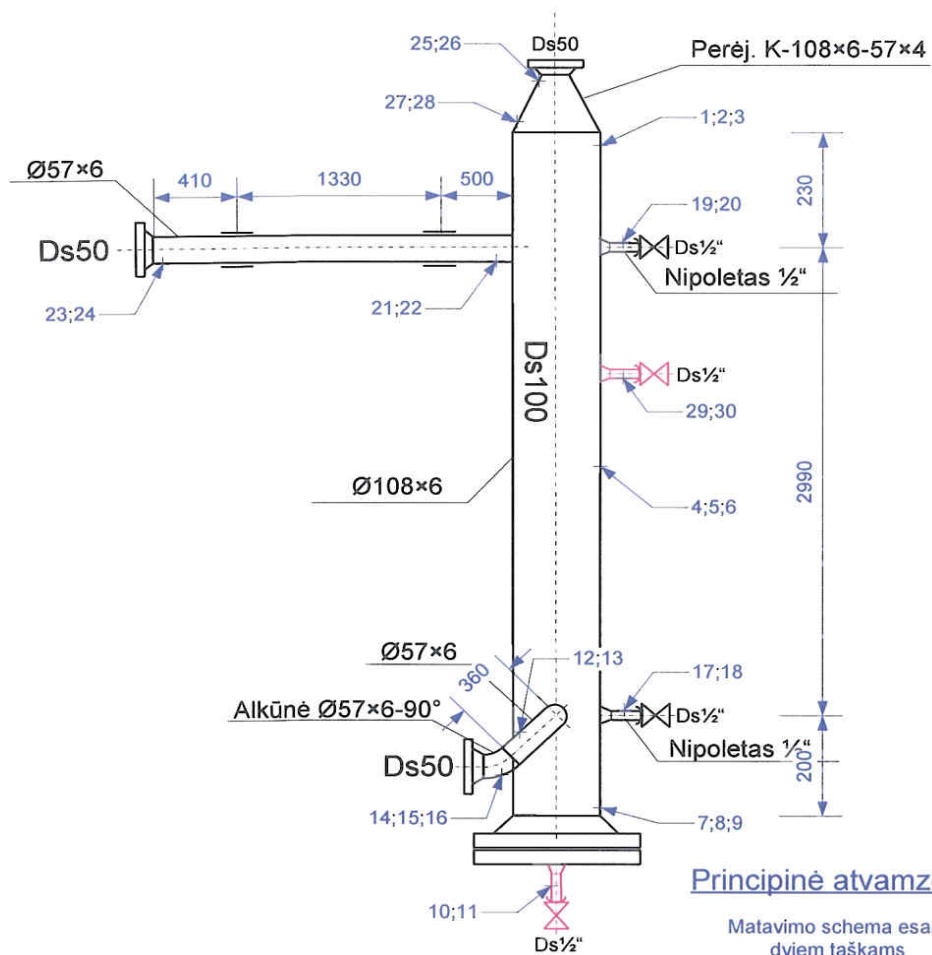
# GP-3, FŪ T-23 storių matavimo schema

Nr.1



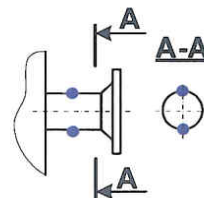
Schemą braižė: S.Skaitydas

## GP-3, FŪ T-23 lygio kolonėlės storių matavimo schema Nr.2

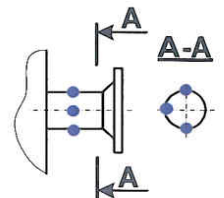


Principinė atvamzdžių matavimo schema

Matavimo schema esant  
dviem taškams



Matavimo schema esant  
trimis taškams



Principinė alkūnių  
matavimo schema



Pastaba: iš viso 30 storių matavimo taškų

Pagaminta nauja lygio kolonėlė, 2010-10. „Rudesta“.

— Pakeisti elementai 2012.05, „Iremas“

Schemą braižė: S.Skaivydas