

Tvirtinu:
Vyriausiasis mechanikas
Raimundas Šeputis

2010 m. 05 mėn. 20 d.

Potencialiai pavojingo įrenginio
inspekcijos planas Nr.26/2010/597
Plano sudarymo data: 2010-05-14

1. Inspektuojamo įrenginio duomenys

1.1. Eksploatacijos vieta GP-03, GO ir VTC SOGB COK-1
(gamybos padalinys, komplekso ir įrenginio Nr.)

1.2. Įrenginio pavadinimas Talpa
(vamzdynas, slėginis indas, talpykla, krosnis, katilas)

1.3. Technologinis numeris ir Identifikavimo kodas ODI-3 Nr.:2; SI-02-03338

1.4. Medžiaga korpuso plienas – БСТ3пс4

1.5. Eksploatacijos pradžia 1980

2. Įrenginio techniniai parametrai

2.1. Terpė Oras
(šilumokaičiams – paskirstymo kameroje ir korpuse)

2.2. Darbinis (skaičiuojamas) slėgis, bar 8 (8)
(šilumokaičiams – paskirstymo kameroje ir korpuse)

2.3. Darbinė (skaičiuotina) temperatūra, °C 200 (200)
(šilumokaičiams – 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 (Vakuavimas);
- 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 $Ra < 6,3 \mu m$, į nuvalymo plotą įeina pagrindinis metalas po 150 mm nuo siūlės į abi puses;
UT_(TH)^[1] – paviršiaus šiurkštumas $Ra < 6,3 \mu m$, nuvalymo plotas 30x30 mm;
PT – paviršių šiurkštumas $Ra < 6,3 \mu m$, 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 $Ra < 2,5 \mu m$, į nuvalymo plotą įeina suvirinimo siūlė ir po 80 mm nuo siūlės į abi puses;
HT – paviršiaus šiurkštumas $Ra < 2,5 \mu m$, 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 $Ra < 2,5 \mu m$, 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	

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

^[3] –išorinės atvamzdžių suvirinimo siūlės 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.1-1lapas;

SUDARĖ: Irenginių techninės priežiūros skyriaus inžinierius Kęstutis Ševeliovas 2010-05-14
(Vardas, Pavardė, Pareigos, Parašas, Data)

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

SUDERINTA: Gamybinio padalinio irengimų priežiūros ir remonto vadovas

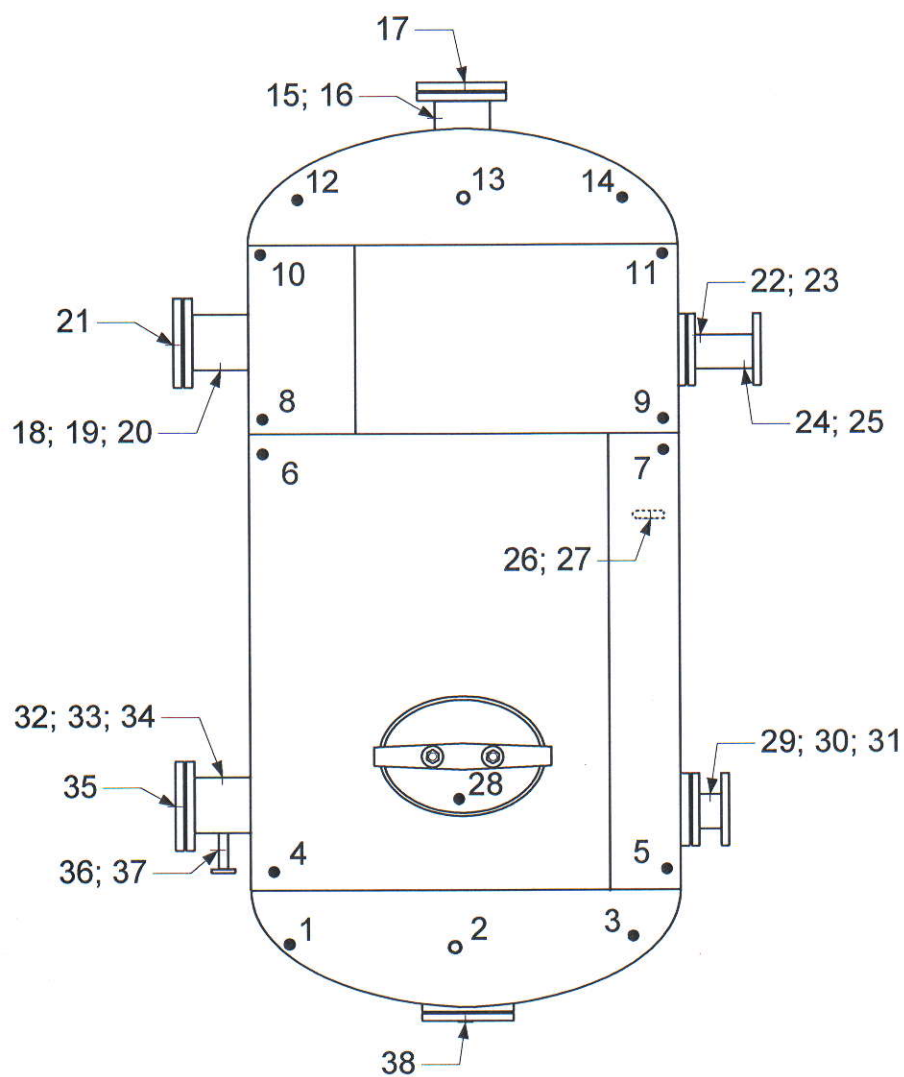
(Vardas, Pavardė, Pareigos, Parašas, Data)

SUDERINTA*: Igaliotos istaigos ekspertas

(Vardas, Pavardė, Pareigos, Parašas, Data)

***Tik valstybinės registracijos potencialiai pavojingiems irenginiams**

ODI-3 Nr.:2 storių matavimo schema



2. Taškas nematomoje pusėje