


Утверждаю.

Главный механик-
начальник отдела сервиса НПО
ЗАО «Газпром нефть Оренбург»

Моисеев В.П.

Техническое задание на выполнение работ по освидетельствованию баллонов «Пропан»

1. Объем выполняемых работ:

№п/п	Наименование оборудования	Кол-во
1	Баллон «Пропан» 50л. вентиль 1/2" правая резьба	17
	ИТОГО:	17

2. Сроки выполнения работ: 30 дней с момента получения заявки.

Срок действия договора:

начало: с момента заключения договора

окончание: 31.12.2015г

3. Требования к подрядной организации:

3.1. уполномоченные в установленном порядке специализированные организации, имеющие наполнительные станции (пункты наполнения) и испытательные пункты (пункты проверки) при наличии у них:

а) производственных помещений, а также технических средств, обеспечивающих возможность проведения освидетельствования баллонов;

б) назначенных приказом лиц, ответственных за проведение освидетельствования, из числа специалистов, аттестованных в установленном порядке, и рабочих соответствующей квалификации;

в) клейма с индивидуальным шифром;

г) производственной инструкции по проведению технического освидетельствования баллонов, устанавливающей объем и порядок проведения работ, составленной на основании методик разработчика проекта и (или) изготовителя конкретного типа баллонов.

3.2 В организациях, осуществляющих освидетельствование баллонов, должно быть обеспечено ведение журнала учета выдачи и возвращения клейм с шифрами специалистам, которым поручено проведение освидетельствования баллонов.

4. Порядок выполнения работ:

Все работы проводятся в соответствии с Федеральными нормами и правилами «Правила безопасности в нефтяной и газовой промышленности», «Правилами промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением»

Освидетельствование баллонов включает:

а) осмотр наружной поверхностей баллонов;

б) проверку массы и вместимости баллонов;

в) гидравлическое испытание баллонов.

Проверку массы и вместимости стальных бесшовных баллонов до 12 литров включительно и свыше 55 литров, а также сварных баллонов независимо от вместимости не производят.

При удовлетворительных результатах организация, в которой проведено освидетельствование, выбивает (наносит) на баллоне свое клеймо круглой формы диаметром 12 мм, дату проведенного и следующего освидетельствования (в одной строке с клеймом).

Результаты освидетельствования баллонов, записывает лицо, освидетельствовавшее баллоны, в журнал испытаний.

Осмотр баллонов производят в целях выявления на их стенках коррозии, трещин, плен, вмятин и других повреждений (для установления пригодности баллонов к дальнейшей эксплуатации). Перед осмотром баллоны должны быть тщательно очищены и промыты водой, а для баллонов, предназначенных для сред, отнесенных к группе 1 в соответствии с ТР ТС 032/2013, промыты соответствующим растворителем или дегазированы.

Баллоны, в которых при осмотре наружной и внутренней поверхностей выявлены недопустимые дефекты, указанные в производственной инструкции по освидетельствованию (в частности, трещины, пленки, вмятины, отдулины, раковины и риски глубиной более 10% номинальной толщины стенки; надрывы и выщербления;

износ резьбы горловины), должны быть выбракованы.

Ослабление кольца на горловине баллона не может служить причиной браковки последнего. В этом случае баллон может быть допущен к дальнейшему освидетельствованию после закрепления кольца или замены его новым.

Баллоны, у которых обнаружена косая или слабая насадка башмака, к дальнейшему освидетельствованию не допускаются до перенасадки башмака.

Закрепление или замена ослабленного кольца на горловине или башмаке должны быть выполнены до освидетельствования баллона.

Работы по закреплению или замене ослабленного кольца на горловине или башмаке выполняются подрядной организацией.

Отбраковка баллонов по результатам наружного и внутреннего осмотра должна быть произведена в соответствии с производственной инструкцией и технической документацией предприятия - изготовителя баллона.

На баллонах должны быть выбиты не все данные, предусмотренные пунктом 481 "Правил промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением"

При отсутствии указаний предприятия-изготовителя на браковку стальные бесшовные стандартные баллоны вместимостью от 12 до 55 литров при уменьшении массы на 7,5% и выше, а также при увеличении их вместимости более чем на 1% бракуют и изымают из эксплуатации.

Фактическую вместимость баллона определяют: по разности между массой баллона, наполненного водой, и массой порожнего баллона; с помощью мерных бачков или иным, установленным в производственной инструкции способом, обеспечивающим необходимую точность измерения.

Гидравлические испытания баллонов должны быть произведены на специально оборудованных стендах, обеспечивающих безопасность проведения испытаний. Величину пробного давления и время выдержки баллонов под пробным давлением устанавливает изготовитель, при этом пробное давление должно быть не менее чем полуторное рабочее давление. Пробное давление для баллонов, изготовленных из материала, отношение временного сопротивления, к пределу текучести которого более 2, может быть снижено до 1,25 рабочего давления.

Освидетельствование, браковка и маркировка баллонов, изготовленных из металлокомпозитных и композитных материалов, осуществляют в соответствии с требованиями и нормами браковки, установленными разработчиком проекта и (или) изготовителем баллона и указанными в руководстве (инструкции) по эксплуатации.

Забракованные баллоны, независимо от их назначения, должны быть приведены в негодность (путем нанесения насечек на резьбе горловины или просверливания отверстий на корпусе), исключающую возможность их дальнейшего использования, и утилизированы согласно требованиям руководства (инструкции) по эксплуатации.

Транспортировка материалов, запасных частей, инструмента, оборудования и иные транспортные расходы осуществляется за счет сил Подрядчика.

Освидетельствование баллонов должно производиться в отдельных помещениях, специально оборудованных для его проведения в соответствии с проектом. Температура воздуха в этих помещениях должна быть не ниже 12 °С.

При осмотре баллонов, наполняющихся взрывоопасными газами, арматура ручной лампы и ее штепсельное соединение должны быть во взрывобезопасном исполнении.

Перенасадка башмаков и колец для колпаков, замена вентиляей, очистка, восстановление окраски и надписей на баллонах должны быть произведены на пунктах освидетельствования баллонов.

Вентиль после ремонта, связанного с его разборкой, должен быть проверен на плотность при рабочем давлении.

Подрядная организация для в рамках выполнения работ по данному договору может на свое усмотрение проводить дополнительные виды работ по испытаниям баллонов.

Подрядная организация за счет собственных сил и средств осуществляет устранение дефектов выявленных при проведении освидетельствования.

В стоимость работ, выполняемых Подрядчиком согласно договора включены все расходы и затраты Подрядчика связанные с выполнением работ по договору.

Составил: ведущий инженер отдела сервиса



НПО Жигалов Б.А.