

3. Thông số kỹ thuật thiết bị hóa hơi

Mã hiệu: Áp suất thiết kế: bar

Số chế tạo: Áp suất làm việc : bar

Năm chế tạo: Đơn vị chế tạo:

III. Hình thức kiểm định:

IV. Kiểm tra hồ sơ

1. Kiểm định lần đầu:

a) Hồ sơ xuất xưởng

- Lý lịch, hồ sơ của hệ thống.
- Bản vẽ sơ đồ nguyên lý làm việc của hệ thống.
- Bản vẽ cấu tạo các bộ phận chịu áp lực trong hệ thống.
- Các chứng chỉ kiểm tra chất lượng vật liệu chế tạo, vật liệu hàn.
- Các biên bản kiểm tra mối hàn...

b) Hồ sơ lắp đặt

- Thiết kế lắp đặt.
- Biên bản nghiệm thu lắp đặt.

c) Các chứng chỉ kiểm tra về đo lường

- Giấy chứng nhận kiểm định thiết bị đo lường (áp kế).
- Biên bản kiểm tra tiếp địa, chống sét.
- Biên bản kiểm tra van an toàn.

2. Kiểm định định kỳ và bất thường

- Lý lịch, biên bản kiểm định và Giấy chứng nhận kết quả kiểm định lần trước.
- Nhật ký vận hành.
- Sổ theo dõi sửa chữa, bảo dưỡng ; biên bản thanh tra, kiểm tra (nếu có).
- Hồ sơ thiết kế, sửa chữa, biên bản về chất lượng sửa chữa, thay đổi.

V. Kiểm tra kỹ thuật bên ngoài, bên trong

1. Vị trí lắp đặt (khoảng cách, cầu thang, sàn thao tác).
2. Chống sét, nối đất bảo vệ, chiếu sáng vận hành, thông gió.
3. Các bộ phận chịu áp lực (tình trạng bề mặt kim loại và mối hàn)

- Bồn chứa LPG.
- Chai chứa khí.
- Thiết bị hóa hơi.
- Đường ống.

4. Tình trạng của thiết bị kiểm tra, an toàn, dụng cụ đo kiểm

- Van an toàn (Số lượng, loại, đường kính, áp suất đặt).
- Áp kế (Số lượng, thang đo, đơn vị đo, cấp chính xác, số tem, thời hạn hiệu chuẩn).
- Đo mức (Số lượng, loại)

5. Tình trạng bề mặt kim loại, mối hàn

VI. Thử bền, thử kín

- Môi chất thử.
- Áp suất thử.
- Thời gian thử.
- Kết quả (Tình trạng rò rỉ, tình trạng biến dạng, độ tụt áp).

VII . Thử vận hành

- Tình trạng làm việc của các thiết bị chịu áp lực trong hệ thống.
- Tình trạng làm việc của thiết bị đo lường, van an toàn.
- Tình trạng làm việc của thiết bị phụ trợ.

NGƯỜI CHỨNG KIẾN

(Ký, ghi rõ họ và tên)

KIỂM ĐỊNH VIÊN

(Ký, ghi rõ họ và tên)

Nguồn: Thông tư 10/2017/TT-BCT