

PHỤ LỤC I

MẪU BẢN GHI CHÉP TẠI HIỆN TRƯỜNG

....., ngàythángnăm 20....

BẢN GHI CHÉP TẠI HIỆN TRƯỜNG

(Ghi đầy đủ thông số kiểm tra, thử nghiệm theo đúng quy trình kiểm định)

I. Thông tin chung:

Tên thiết bị:

Tên tổ chức, cá nhân đề nghị:

Địa chỉ (trụ sở chính của cơ sở):

Địa chỉ (vị trí) lắp đặt:

Nội dung buổi làm việc với cơ sở:

- Làm việc với ai (thông tin):

- Người chứng kiến:

II. Kiểm tra hồ sơ máy nén khí

1. Kiểm định lần đầu

a) Hồ sơ xuất xưởng:

- Lý lịch của máy;

- Bản vẽ nguyên lý làm việc của máy;

- Bản vẽ cấu tạo các thiết bị áp lực trong máy;

- Hướng dẫn vận hành, bảo dưỡng;

- Chứng chỉ kiểm tra chất lượng kim loại chế tạo;

- Chứng chỉ kiểm tra kim loại hàn, mối hàn.

b) Hồ sơ lắp đặt:

- Thiết kế lắp đặt;

- Biên bản nghiệm thu tổng thể máy;
- Quy trình kiểm tra bình trước khi nạp;
- Quy trình nạp.

c) Các chứng chỉ kiểm tra về đo lường:

- Phiếu kiểm định thiết bị đo lường.
- Biên bản kiểm tra tiếp địa, chống sét.
- Biên bản kiểm tra thiết bị bảo vệ.

2. Kiểm định định kỳ, bất thường

- a) Lý lịch, biên bản kiểm định và phiếu kết quả kiểm định lần trước.
- b) Nhật ký vận hành.
- c) Sổ theo dõi sửa chữa và bảo dưỡng; biên bản thanh tra, kiểm tra (nếu có).

3. Kiểm định bất thường

- a) Hồ sơ như kiểm định định kỳ.
- b) Hồ sơ về sửa chữa; biên bản kiểm tra về chất lượng sửa chữa, thay đổi.

III. Kiểm tra kỹ thuật bên ngoài máy nén khí

1. Vị trí đặt (khoảng cách với tường, giữa các thiết bị).
2. Ánh sáng vận hành.
3. Thông số kỹ thuật so với lý lịch (mã hiệu, số chế tạo, nước chế tạo, tháng năm chế tạo, áp suất thiết kế, áp suất làm việc, nhiệt độ, dung tích, môi chất...).
4. Tình trạng của các bộ phận chịu áp lực: Móp méo, phồng dộp, han gỉ, rạn nứt.
5. Van an toàn (số lượng, loại, DN, PN, áp suất hiệu chỉnh).
6. Áp kế (số lượng, thang đo, đơn vị đo, cấp chính xác, số tem hiệu chuẩn).
7. Hệ thống thông gió cho buồng máy nén.
8. Các miệng thoát của van an toàn.

9. Hệ thống làm mát cho các bình áp lực (nếu có).

10. Các chi tiết bắt giữ bình trong quá trình nạp.

11. Hệ thống kiểm tra, xác định lượng khí nạp.

IV. Kiểm tra kỹ thuật bên trong

1. Tình trạng căn bản.

2. Bề mặt kim loại: Móp méo, phồng dộp, han gỉ, rạn nứt.

V. Thử bền, thử kín

1. Môi chất thử;

2. Áp suất thử;

3. Thời gian thử;

4. Áp kế (thang đo, đơn vị đo, cấp chính xác, số tem kiểm định);

5. Thiết bị cấp môi chất (loại, số hiệu);

6. Kết quả:

+ Tình trạng rò rỉ;

+ Độ tụt áp;

+ Tình trạng biến dạng.

VI. Thử vận hành máy nén khí

1. Tình trạng máy;

2. Áp suất điều chế;

3. Áp suất nạp;

4. Tình trạng làm việc của thiết bị an toàn;

5. Tình trạng làm việc của thiết bị đo kiểm;

6. Tình trạng làm việc của thiết bị nạp;

7. Tình trạng làm việc của thiết bị làm mát (nếu có);
8. Tình trạng làm việc của hệ thống điều khiển.

KIỂM ĐỊNH VIÊN
(Ký, ghi rõ họ và tên)