

PHỤ LỤC 1
BẢN GHI CHÉP TẠI HIỆN TRƯỜNG

(Cơ quan quản lý cấp trên)

CỘNG HOÀ XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

(Tên tổ chức KĐ)

Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

....., ngày.....tháng.....năm 20...

BẢN GHI CHÉP TẠI HIỆN TRƯỜNG
KIỂM ĐỊNH KỸ THUẬT AN TOÀN LAO ĐỘNG NỒI HƠI
(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. Thông số kỹ thuật

Loại, mã hiệu:	Áp suất thiết kế:	bar
----------------	-------------------	-----

Số chế tạo:	Áp suất làm việc:	bar
-------------	-------------------	-----

Năm chế tạo:	Công suất:	T/h
--------------	------------	-----

Nhà chế tạo:	Nhiên liệu sử dụng:	
--------------	---------------------	--

Nhiệt độ thiết kế hơi bão hòa:	°C	Nhiệt độ thiết kế hơi quá nhiệt	°C
--------------------------------	----	---------------------------------	----

Công dụng:

Ngày kiểm định lần trước:	Do:
---------------------------	-----

III. Hình thức kiểm định:

IV. Kiểm tra hồ sơ

1. Kiểm định lần đầu:

a) Hồ sơ xuất xưởng.

- Lý lịch của nồi hơi.
- Bản vẽ cấu tạo nồi hơi.
- Hướng dẫn vận hành, bảo dưỡng.
- Các chứng chỉ kiểm tra chất lượng kim loại chế tạo, kim loại hàn, mối hàn.

b) Hồ sơ lắp đặt:

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

c) Các chứng chỉ kiểm tra về đo lường:

- Giấy chứng nhận kiểm định áp kế.
- Biên bản kiểm tra tiếp địa, chống sét.
- Biên bản kiểm tra thiết bị bảo vệ.

2. Kiểm định định kỳ và bất thường:

a) Lý lịch, biên bản kiểm định và Giấy chứng nhận 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).

d) Hồ sơ về sửa chữa; biên bản kiểm tra về chất lượng sửa chữa, thay đổi. **V. Kiểm tra kỹ thuật bên ngoài, bên trong**

1. Vị trí lắp 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 làm việc
- Dung tích
- Môi chất làm việc

4. Tình trạng han gỉ, rạn, nứt, phồng, dộp thành kim loại

5. Tình trạng sơn, bảo ôn

6. Tình trạng bên trong:

- Thiết bị sử dụng khi kiểm tra

- Tình trạng căn bản

- Bề mặt kim loại, mối hàn:

- + Móp méo

- + Phồng

- + Han gỉ

- + Rạn nứt

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

- Van an toàn (Số lượng, Loại, DN,PN, 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)

VI. Thử bền, thử kín

- Môi chất thử

- Áp suất thử

- Thời gian thử

- Áp kế (Thang đo, đơn vị đo, cấp chính xác, số tem, thời hạn hiệu chuẩn)

- Thiết bị cấp môi chất (Loại, số hiệu, thông số kỹ thuật)

- Kết quả:

- + Tình trạng rò rỉ

- + Tình trạng biến dạng

- + Độ tụt áp

VII. Thử vận hành

- Tình trạng làm việc của nồi hơi.

- Tình trạng làm việc của van an toàn.

- Tình trạng làm việc của thiết bị đo lường.

- Tình trạng làm việc của thiết bị phụ trợ.

NGƯỜI CHỨNG KIẾN

(Ký, ghi rõ họ, tên)

KIỂM ĐỊNH VIÊN

(Ký, ghi rõ họ, tên)

Nguồn: Thông tư 10/2017/TT-BCT