## Приложение 3 к Нормам и правилам в области промышленной безопасности «Правила безопасности при производстве, хранении, транспортировании и применении хлора и хлорсодержащих сред» (пункт 7.1 раздела VII)

ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ И РЕМОНТУ ОСНОВНОГО ЕМКОСТНОГО И ТЕПЛООБМЕННОГО ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ И ТРУБОПРОВОДОВ

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование оборудования | Состав работ | Периодичность (через какой период), при скорости коррозии |
| более 0,1 мм/год | не более 0,1 мм/год |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1 | Хранилища жидкого хлора (танки, контейнеры-цистерны, мерники и буферные емкости) | Техническое освидетельствование: |   |   |
| наружный и внутренний осмотры | 12 месяцев (производственный контроль) | 2 года (производственный контроль) |
| 4 года (экспертная организация) |
| гидравлическое испытание пробным давлением | 8 лет (экспертная организация) |
| Замер толщины стенок корпуса | При техническом освидетельствовании |
| Ревизия запорной арматуры, предохранительных клапанов и мембран, КИПиА | При техническом освидетельствовании |
| Ревизия сифонов | При техническом освидетельствовании |
| Испытание на плотность (см. примечания, пункт 2) | После каждой разгерметизации |
| Ремонт изоляции с наружной окраской корпуса | При техническом освидетельствовании |
| 2 | Вагоны-цистерны железнодорожные для хлора | Техническое освидетельствование: |   |   |
| наружный и внутренний осмотры | 12 месяцев (производственный контроль) | 2 года (производственный контроль) |
| 4 года (экспертная организация |
| гидравлическое испытание пробным давлением | 8 лет (экспертная организация) |
| Замер толщины стенок корпуса | При техническом освидетельствовании |
| Ревизия запорной арматуры, предохранительных клапанов и мембран | При техническом освидетельствовании |

Продолжение приложения 3

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
|  |  | Ревизия сифонов | При техническом освидетельствовании |
| Испытание на плотность (см. примечания, пункт [2](https://files.stroyinf.ru/Data2/1/4293775/4293775491.htm#i655265)) | После каждой разгерметизации |
| Осмотр ходовой части и крепления котла цистерны | 12 месяцев |
| Деповский ремонт | Через 2 года после выпуска и далее ежегодно |
| Капитальный ремонт | В соответствии с техническими условиями организации-изготовителя, но не реже одного раза в 5 лет |
| 3 | Контейнеры и баллоны для хлора | Техническое освидетельствование: |   |
| наружный и внутренний осмотры | 2 года |
| гидравлическое испытание пробным давлением | 2 года |
| Ревизия арматуры, сифонов и окраска (при необходимости) | Перед каждым наливом |
| 4 | Конденсатор элементный | Разборка, промывка трубного и межтрубного пространства и при необходимости ремонт и замена элементов конденсатора | 12 месяцев |
| Ревизия и ремонт арматуры, замена прокладок | 12 месяцев |
| Ремонт, подкраска изоляции | 12 месяцев |
| Испытание на плотность (см. примечания, пункт [2](https://files.stroyinf.ru/Data2/1/4293775/4293775491.htm#i655265)) | 12 месяцев |
| 5 | Испаритель, ресивер, грязевик, фильтра | Чистка | 6 месяцев |
| Опрессовка рабочим давлением | 6 месяцев |
| Ремонт (замена при необходимости) | 6 месяцев |
| Ревизия запорной арматуры, предохранительных клапанов, мембран, замена прокладок | 12 месяцев |
| Ремонт и окраска корпуса | 12 месяцев |
| 6 | Трубопроводы жидкого и газообразного хлора | Наружный осмотр | 12 месяцев |
| Ревизия запорной арматуры, предохранительных клапанов и мембран | 12 месяцев |
| Замена прокладок фланцевых соединений | Производится при каждой расстыковке фланцевых соединений |
| Испытание на плотность | 12 месяцев |
| Выборочная ревизия | Через 2 года после пуска производства, далее через 4 года |

Продолжение приложения 3

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
|  |  | Испытание на прочность и плотность | При проведении выборочной ревизии |

***Примечания***: 1. Подготовку к проведению внутреннего осмотра проводят в соответствии с инструкцией, утвержденной техническим руководителем организации.

2. Пневматические испытания оборудования на плотность выполняют при рабочем давлении осушенным воздухом (азотом) с точкой росы не выше минус 40 °С.