



ПОРЯДОК
организации выполнения работ при ремонте
и испытаниях аппаратуры для
газопламенной обработки металлов

Харків
2005



МІНІСТЕРСТВО ТРАНСПОРТУ ТА ЗВ'ЯЗКУ УКРАЇНИ
ДЕРЖАВНА АДМІНІСТРАЦІЯ ЗАЛІЗНИЧНОГО ТРАНСПОРТУ УКРАЇНИ
**СТАТУТНЕ ТЕРИТОРІАЛЬНО-ГАЛУЗЕВЕ ОБ'ЄДНАННЯ
ПІВДЕННА ЗАЛІЗНИЦЯ**

ПРИКАЗ

02 сентября 2005 года

№257/Н

Об утверждении "Порядка организации выполнения работ по ремонту и испытанию аппаратуры для газопламенной обработки металлов на Южной железной дороге"

Для установления единых требований на железной дороге относительно организации ремонтов, испытаний и содержания аппаратуры для газопламенной обработки металлов, -

Приказываю:

1. Утвердить и ввести в действие "Порядок организации выполнения работ при ремонте и испытании аппаратуры для газопламенной обработки металлов на Южной железной дороге" (прилагается).
2. Начальникам служб, начальникам дирекций железнодорожных перевозок, начальникам структурных подразделений:
 - 2.1. Обеспечить структурные подразделения экземплярами данного Порядка и организовать изучение с причастными работниками до 15.09.2005 г.
 - 2.2. Обеспечить выполнение данного Порядка.
3. Контроль за выполнением настоящего приказа положить на главного инженера железной дороги Гринёва Н.И.

**Начальник
южной железной дороги**

Г.А. Бойко

*Утвержден приказом начальника
южной железной дороги от 02
сентября 2005 года №257/Н*

ПОРЯДОК организации выполнения работ при ремонте и испытании аппаратуры для газопламенной обработки металлов

1. Область применения.

Этот документ устанавливает единый порядок регистрации, выполнения ремонтов и испытаний оборудования, аппаратуры и оснастки для газопламенной обработки металлов (далее – ГПА), а также порядок списания ГПА на Южной железной дороге.

Документ обязательный для выполнения всеми структурными подразделениями железной дороги, которые имеют на балансе ГПА, эксплуатируют, выполняют ее ремонт и испытание.

2. Общие положения.

Техническое состояние оборудования, которое используется на данное время при выполнении работ по газопламенной обработке металлов в структурных подразделениях железной дороги остается неудовлетворительной. Не в полной мере выполняются требования ДСТУ–2448-94, а на некоторых предприятиях не выполняются совсем.

С целью устранения недостатков и соблюдение требований ДСТУ 2448-94 “Кислородная резка. Требования безопасности” и ДНАОП 1.1.10-1.04-01 “Правила безопасной работы с инструментом и оборудованием”, ДНАОП 0.00-1.20-98 “Правила безопасности систем газоснабжения Украины”, приказа начальника Южной железной дороги от 20.02.2002 года №76 “О создании специализированных пунктов ремонта и испытаний оборудования и аппаратуры, применяемой при выполнении газопламенных работ”, а также установление контроля за техническим состоянием аппаратуры, усиление ответственности собственников аппаратуры, а также и руководителей подразделений, которые ремонтируют и испытывают аппаратуру, устанавливается единый порядок организации работ по ремонту и испытанию оборудования для газопламенной обработки металлов.

3. Порядок регистрации и учета газопламенной аппаратуры.

3.1 Регистрации и учету подлежат:

- ацетиленовые генераторы;
- бачки для жидкого топлива;

- редукторы кислородные, ацетиленовые, пропан-бутановые;
- резаки;
- горелки;
- газорезы;
- жидкостные затворы;
- рукава резиновые для газового сваривания и резания.

3.2. Руководителям структурных подразделений, которые используют оборудование, назначить лицо ответственное за организацию ремонта и техническое состояние оборудования.

3.3. Учет газопламенной аппаратуры осуществляется в каждом структурном подразделе железной дороги, которая имеет на балансе эту аппаратуру.

3.4. Учет аппаратуры выполняет лицо, ответственная за организацию ремонта и техническое состояние оборудования для газопламенной обработки металлов.

3.5. Собственники оборудования для газопламенной обработки металлов при получении нового оборудования, а также того, что уже эксплуатируется присваивают порядковые номера с указанием предприятия собственника каждой единицы оснащение. Эти данные наносят на оснащение способом, который обеспечивает сохранение этих данных на весь период службы оснащение (клеймо, бирка) и под этим номером заносят в журнал учета и испытание оснащение (прибавление 1).

3.6. Руководствуясь требованиями ДСТУ 2448-94 на каждом предприятии, где организованные пункты по ремонту и испытанию оборудования для газопламенной обработки металла складывается перечень оборудования, которое находится в эксплуатации на предприятиях закрепленных за данным испытательным пунктом с указанием наименования оснащение, его номера и предприятия собственника.

4. Планирование работ по ремонту и испытанию ГПА.

4.1. Согласно требованиям таблицы 2 ДСТУ 2448-94 и составленным перечнем оборудования, руководителем в чьем подчинении находится испытательный пункт складывается график проведения работ по ремонту и испытанию оборудования для каждого закрепленного предприятия по каждой единице оборудования

4.2. График складывания на календарный год с разбивкой по кварталам. Копия графика направляется на предприятие собственнику оснащение в 10-ти дневной срок после начала работы испытательного пункта, а в процессе эксплуатации за 10 светал к началу календарного года.

4.3. Периодичность плановых ремонтов и испытаний ГПА установлен ДСТУ-2448-94 “ Кислородное резание. Требования безопасности”. Внеочередные испытания проводятся после каждого обратного удара.

5. Организация ремонтов и испытания аппаратуры.

5.1. Аппаратура предъявляется собственником для проведения испытания и ремонта не более поздний чем за пору к предусмотренного графиком срока выполнения работ.

5.2. Ацетиленовые генераторы с затворами сухого типа на железной дороге запрещенные к эксплуатации и не испытываются.

5.3. Самостоятельно собственником аппаратуры выполняется один раз в неделю проверка мыльной эмульсией всех соединений водного затвору, проверка резьб и проверка на плотность редуктора. Один раз на две недели проводится очищение от ила, промывка, смазывание тавотом седла клапану затвору среднего давления и трехкратное испытание на плотность давлением 0,05, 01, 0145 Мпа. Проверенный затвор испытывается на плотность при максимальном давлении. Результаты оформляются в журнале произвольной формы.

5.4. Аппаратура, которая передается в ремонт должна быть очищена от сажи и копоти.

5.5. Результаты проведенного испытания оформляются в журнале обзора, испытание и ремонта оборудования (прибавление 2) на испытательном пункте, а также при получении собственником отремонтированного и испытанного оборудования в журнале предприятия (прибавление 1) с подписью лица, которое получило оснащение после испытания.

5.6. В случае выявления неисправности оборудования, устранение которых требует вспомогательных материальных затрат связанных с приобретением материалов и запасных частей, складывается дефектный акт (прибавление 3) по каждой единице оборудования с указанием частей, которые подлежат замене и передается собственнику оборудования. Дефектный акт подписывается лицом, которое проводило ремонт, а также руководителем структурного подразделения на котором размещенный испытательный пункт. Номер дефектного сведения указывается в журнале проведения обзора, ремонта и испытания оборудования на испытательном пункте (прибавление 2) и журнале испытания оснащение предприятия (прибавление 1).

5.7. Собственник оборудования предъявляет вибраковане оснащение и необходимые запасные части согласно дефектному сведению для выполнения ремонтных работ с последующим испытанием в срок, который совпадает по периодичности с следующим сроком проведения испытаний согласно графику, или же при необходимости согласовывает выполнение

работ с руководством испытательного пункта. Дата выполненных работ отмечается в журнале проведения испытаний (прибавление 2) и в журнале собственника (прибавление 1). Поправки относительно изменения сроков испытаний данного оборудования вносятся у график проведения работ.

5.8. В случае выявления в структурном подразделе ремонтного брака или обратного удара структурный подраздел возвращает аппаратуру без разборки в участок базового структурного подраздела. В участка аппаратура разбирается и досматривается комісійно в присутствия представителя собственника аппаратуры и по результатам обзора принимается решение относительно ее дальнейшей эксплуатации.

5.9. Выдача аппаратуры из ремонта осуществляется лишь лицам, ответственным за исправное состояние ГПА, или другим лицам по письменному поручению ответственных лиц структурных подразделов.

6. Порядок списания аппаратуры.

6.1. На аппаратуру, которая не подлежит ремонту, во время приема ее в ремонтный участок в присутствия представителя структурного подраздела складывается акт о списании. В журнале регистрации делается запись в графе "Примечание", где указывается номер акта и дата списания. Форма акта предоставляется в прибавлении 4.

6.2. Аппаратура, которая списанная, возвращается заказчику после употребления участком мероприятий по невозможности ее дальнейшего использования. Об употреблении мероприятий делается отметка в акте.

7. Порядок предоставления информации о работе участков.

Соответственно распоряжению ЦЗП-6/1832 от 02.09.2003 г. руководители базовых ремонтных и испытательных участков до 5 числа следующего за отчетным месяца предоставляют отчетную информации в службу охраны работы железной дороги о выполнении ремонтов и испытаний газопламенной аппаратуры.

**Начальник службы
охраны труда**

В.В. Шевченко

**Журнал обліку
обладнання для газополум'яної обробки металів**

Підприємство, власник, місце знаходження обладнання
Найменування обладнання
Інвентарний номер
Дата введення в експлуатацію
Дата проведення ремонту і випробування
Дата наступного ремонту і випробування
Результат випробування
Номер дефектного акта для забракованого обладнання
Підпис особи, яка отримала обладнання з ремонту

**Журнал огляду, ремонту і випробування обладнання
для газополум'яної обробки металу**

Підприємство, власник
Найменування обладнання
Інвентарний номер
Дата проведення ремонту і випробування
Дата наступного ремонту і випробування
Результат випробування (придатний, не придатний)
Номер дефектного акту для забракованого обладнання
П.І.Б. і підпис особи, яка провела ремонт і випробування
Примітка

Додаток 3

Відомість
дефектів виявлених при виконанні випробування _____

(найменування обладнання його номер і найменування

підприємства власника)

виконаного випробувальним пунктом _____

(назва пункту)

_____ 200__ №
(дата заповнення)

№ п/п	Опис дефектів	Перелік частин які підлягають заміні

Випробування проводив

Керівник структурного підрозділу

Форма акта на списання газополум'яної апаратури

АКТ № _____

від " _____ " _____ 200__ р.

**про визнання непридатною до експлуатації та ремонту
газополум'яної апаратури**

Комісія у складі _____

(посади, прізвища, ініціали представників ремонтної випробувальної

та структурного підрозділу, який здає ГПА у ремонт)

склала наступний акт у тому, що _____

(назва апаратури та номер)

яка належить _____

(назва структурного підрозділу залізниці)

має _____

(види ушкоджень)

Висновок: _____ не підлягає ремонту, є

(назва та номер апаратури)

непридатною до експлуатації і підлягає списанню.

Вжиті заходи щодо неможливості використання апаратури в експлуатації: _____

(перелік заходів)

Комісія:

(прізвище, ініціали)

(підпис)

Перелік спеціалізованих пунктів по ремонту та випробуванню ГПА та закріплення структурних підрозділів за ними.

Пункти ремонту і випробувань обладнання і апаратури, що застосовується при виконанні газополум'яних робіт	Закріплені до пунктів підрозділи залізниці
ТЧ-2 «Жовтень»	ПЧ-3, ЕЧ-2, СМЕУ-2, вокзал Харків-Пас., ЦДКЖ, ДФСК «Локомотив», ДОЦ «Сонячний», МСП-8 Нова-Баварія, ПМС-131, Автобаза Південної залізниці, ВЧД-6, ВЧ-1, ТЧ-10, ВЧД-2, ШЧ-2, ПЧЛ-2
ВЧД-3 Основа	ТЧ-14, ПЧ-7, СМЕУ-3, ВП-Основа, ДС, ТЧ-3 Основа, ТЧ-4, ШЧ-5, ЕЧ-7, ПМС-39, СМП-655, з-д ЖБК, НХГ, ПЧ-5, ПЧ-10, ПМС-213, Авторем, СМП-387
ТЧ-8 Смородине	ПЧ-8, ПЧ-9, СМЕУ-5, ЕЧ-3, ШЧ-7, ПМС, ВП-Смородине, ПЧЛ-3
ВЧД-9 Полтава	ВЧ-4, ЦМПР, СМЕУ-6, ВП-Полтава, ТЧ-5, ЕЧ-4, ШЧ-6, СМП-685, ДС Полтава, НОДХ-4, МЧ-4, ПМС-132, ПЧ-11
ВЧД-11 Кременчук	ПЧ-12, РПЗ-Крюков, Редути, ТЧ-6, СМЕУ-7, ШЧ-8, ВП-Кременчук, РСП-11
ТЧ-12 Гребінка	ВЧД-10, ПЧ-13, СМЕУ-8, ШЧ-11, СМП-697, ВП-Гребінка, ТЧ-7, ПЧ-18, ПЧ-19, з-д «Буддеталь»
ТЧ-9 Лозова	ПЧ-4, ЕЧ-6, ВП-Лозова, ШЧ-4, ПЧ-14, Красноградський ремонтно-механічний завод
ТЧ-15 Куп'янськ	ПЧ-15, ПЧ-16, ПМС-133, ВП-Куп'янськ, Автоколонна, ЕЧ-5, ВЧД-12, МЧ-2, ШЧ-12, СМП-698, дільниця ВЧ-1, СМЕУ-4, ПЧЛ

