

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
СПЕЦИАЛЬНОЕ ПРОЕКТНОЕ КОНСТРУКТОРСКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ БЮРО
НЕФТЯНОГО И ГАЗОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ
ООО «СПКТБ НЕФТЕГАЗМАШ»



М.П. Семашко

МЕТОДИКА
ПРОВЕДЕНИЯ ВИЗУАЛЬНОГО И ИЗМЕРИТЕЛЬНОГО
КОНТРОЛЯ КОНЦЕВОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ
АГРЕГАТА «КАРДВЕЛЛ»

Технический директор

С.А. Юнусов

| | |
|--------------|--|
| Подп. и дата | |
| Инв. № дубл. | |
| Взам. инв. № | |
| Подп. и дата | |
| Инв. № подл. | |

Содержание

| | |
|---|----|
| 1 Общие положения | 3 |
| 2 Инструменты для контроля | 4 |
| 3 Подготовка к контролю | 5 |
| 4 Порядок контроля | 6 |
| 5 Оформление результатов контроля | 9 |
| 6 Техника безопасности | 10 |
| Приложение А | 11 |

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1 В настоящей «Методике проведения визуального и измерительного контроля концевого выключателя подъемного агрегата «Кардвелл»» (далее - Методика) приводится технология визуального и измерительного методов контроля деталей концевого выключателя подъемного агрегата «Кардвелл»

1.2 Визуальный и измерительный контроль концевого выключателя выполняет специализированная лаборатория, аттестованная в соответствии с «Правилами аттестации и основными требованиями к лабораториям неразрушающего контроля» ПБ 03-372-00.

1.3 Концевой выключатель подлежит визуальному и измерительному контролю при капитальном ремонте подъемного агрегата «Кардвелл».

1.4 Визуальный и измерительный контроль деталей концевого выключателя производят с целью выявления изменений их формы, а также поверхностных дефектов в основном материале и сварных соединениях, образовавшихся в процессе эксплуатации (трещины всех видов и направлений, коррозионный износ поверхностей, деформация деталей и пр.).

2 ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ КОНТРОЛЯ

2.1 Для проведения визуального и измерительного контроля деталей концевого выключателя применяют следующие инструменты:

- лупы измерительные с увеличением до 10 по ГОСТ 25706-83;
- линейки по ГОСТ 427-75;
- штангенциркули по ГОСТ 166-89;
- микрометры по ГОСТ 6507-90;
- шаблоны

2.2 Инструменты должны быть исправные и прошедшие метрологическую поверку.

3 ПОДГОТОВКА К КОНТРОЛЮ

3.1 Визуальный и измерительный контроль проводит специально обученный персонал, имеющий квалификацию не ниже II уровня в соответствии с требованиями «Правил аттестации персонала в области неразрушающего контроля» ПБ 03-440-02 и имеющим удостоверение установленного образца.

3.2 Визуальный и измерительный контроль концевого выключателя должен выполняться на стационарных участках, которые должны быть оборудованы столами, искусственным освещением и другими средствами, обеспечивающими удобство выполнения работ.

3.3 Детали концевого выключателя перед визуальным и измерительным контролем должны быть очищены от грязи, масел, ржавчины, окалины и краски любыми способами (механическим, промывкой в керосине, в растворе каустической соды с последующим ополаскиванием).

3.4 Зачистка поверхностей и сварного шва деталей концевого выключателя перед контролем должна производиться металлическими щетками и протираться ветошью.

4 ПОРЯДОК КОНТРОЛЯ

4.1 Визуально – измерительный контроль деталей концевого выключателя

4.1.1 Детали концевого выключателя подвергаются визуальному контролю невооруженным глазом и с помощью оптических средств, указанных в п. 2.1.

4.1.2 Визуальный контроль деталей концевого выключателя производится с целью выявления поверхностных дефектов основного материала и сварных швов деталей, образовавшихся в процессе эксплуатации, выявляются трещины всех видов и направлений, непровары, поры, шлак, коррозионный износ поверхностей, механические повреждения (срыв резьбы, сколы, задиры), деформация деталей и пр.

4.1.3 При визуальном контроле состояния основного материала и сварного шва наконечника рычага концевого выключателя невооруженным глазом и лупой ЛП-1-10^x ГОСТ 25706-83 проверяют отсутствие или наличие следующих дефектов:

- механических повреждений поверхностей, граней шестигранника, резьбы;
- трещин любого характера и расположения, а также других поверхностных дефектов, образовавшихся (получивших развитие) в процессе эксплуатации;
- коррозионного износа поверхностей;
- трещин в металле сварного шва и околошовной зоны

4.2 Измерительный контроль основного материала и сварного шва деталей концевого выключателя проводят с целью подтверждения соответствия геометрических размеров деталей и допустимости повреждений основного материала и сварного шва, выявленных при визуальном контроле, требованиям рабочих чертежей, технических условий, стандартов и паспортов.

4.2.1 При измерительном контроле наконечника рычага концевого выключателя (см. рисунок 1) определяют:

- срыв граней шестигранника. Измерение размера грани (S) шестигранника штангенциркулем ШЦ-II-125-0,1-1 ГОСТ 166-89. Размер S по чертежу – 19 мм, допустимый – 18 мм;
- износ ниток резьбы ½” – 13 нит. – угол профиля 55°. Измерение – калибром резьбовым специальным.

4.2.2 При измерительном рычага концевого выключателя (см. рисунок 2) определяют:

- износ ниток резьбы ½” – 13 нит. – угол профиля 55°. Измерение – калибром резьбовым специальным.
- износ сферической поверхности по $\phi 31,74_{-0,039}$ мм. Измерение – микрометром МК 50 – 2 ГОСТ 6507-90. Допустимый размер сферической поверхности – $\phi 31,66$ мм;
- износ сферической поверхности по R 13^{+0,027}. Измерение – специальным шаблоном. Допустимый размер сферической поверхности – R 13,4 мм.

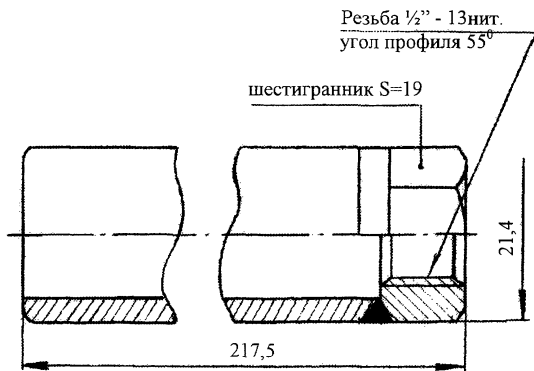


Рисунок 1 – Наконечник рычага концевого выключателя

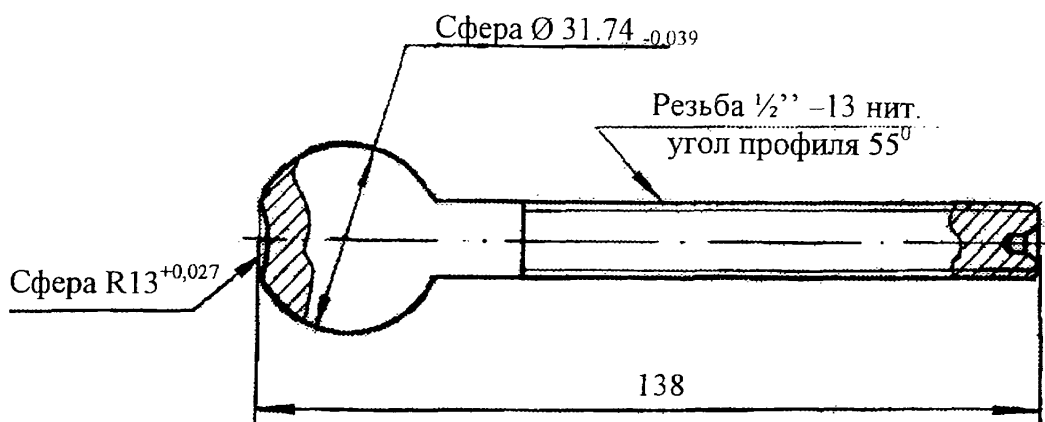


Рисунок 2 – Рычаг концевого выключателя

5 ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ КОНТРОЛЯ

5.1 По результатам визуального и измерительного контроля концевого выключателя составляется акт (см. приложение А) в двух экземплярах, один из которых прилагается к паспорту на концевой выключатель, второй хранится в службе НК.

5.2 В акте указывается дата, место, метод НК, тип прибора, заводской (инвентарный) номер талевого блока, приводятся результаты проверки.

5.3 В паспорте концевого выключателя записывается номер акта и дата проведения контроля.

6 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

6.1 Производственные участки и рабочие места, на которых осуществляется визуальный и измерительный контроль, должны удовлетворять требованиям «Правил безопасности в нефтяной и газовой промышленности» ПБ 08-624-03 и «Правил производственной санитарии для предприятий».

6.2 Санитарно-гигиенические условия труда на рабочих местах должны соответствовать требованиям «Санитарных норм проектирования промышленных предприятий».

6.3. На рабочих местах должны быть обеспечены условия электробезопасности в соответствии с требованиями «Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей».

6.4 Перед допуском к проведению контроля, все лица, участвующие в его выполнении, должны пройти соответствующий инструктаж по технике безопасности с регистрацией в специальном журнале.

6.5 Все лица, участвующие в выполнении контроля, должны знать и выполнять общие правила техники безопасности, установленные для работников предприятия.

ПРИЛОЖЕНИЕ А

А К Т
результатов неразрушающего контроля

Регистрационный акт № _____

« _____ » _____ 20 _____ г.

г. _____

наименование предприятия, на котором производилась проверка

Настоящий акт составлен о контроле _____
наименование оборудования, узла, детали

на _____
определяемые показатели

в условиях _____
указывается место проверки: буровая, мастерская, трубная база и т.д.

Метод неразрушающего контроля _____

Тип прибора _____ № прибора _____

Оператор-дефектоскопист _____, удостоверение № _____
инициалы, фамилия

Заводской (инвентарный) номер проверяемого оборудования _____

Результаты проверки _____

Место эскиза

Начальник службы неразрушающего контроля _____
подпись инициалы, фамилия

Оператор-дефектоскопист _____
подпись инициалы, фамилия

Копию акта получил _____
подпись инициалы, фамилия

