**PHỤ LỤC SỐ 3 :**

MẪU LÝ LỊCH NỒI HƠI VÀ BÌNH CHỊU ÁP LỰC

**I. NỒI HƠI**

Trang bìa:

|  |  |
| --- | --- |
| Mã hiệu ( lô gô) của cơ sở chế tạo | Tên cơ sở chế tạo |
|  | |
| **LÝ LỊCH NỒI HƠI**  Mã hiệu: ............................................  Số chế tạo: ........................................  Số thứ tự: ..........................................  Lưu ý:  Khi chuyển nồi hơi này cho người sở hữu khác thì phải giao cả lý lịch này kèm theo toàn bộ các hồ sơ khác của nồi hơi. | |

|  |
| --- |
| **CHỈ TIÊU CHẾ TẠO NỒI HƠI**  1-Tiêu chuẩn áp dụng:  + Thiết kế , chế tạo:  + Tiêu chuẩn thử:  2- Cơ sở chế tạo: …………………  3- Nồi hơi số :…….... …. Chế tạo tháng…… năm ……… .  4- Mã hiệu nồi hơi : ……………..  5- Áp suất tính toán :  + Ở trong thân nồi hơi …………………… ………………………bar (kG/cm2)  + Ở bộ quá nhiệt ra : ............................................................... bar (kG/cm2)  6- Nhiệt độ tính toán của hơi bão hoà :................................................ 0C  7- Sản lượng hơi định mức : ...................….……................................ kg / h  8- Diện tích tiếp nhiệt :  + Của nồi hơi : .................... .....……….............................................. m2  + Của dàn ống sinh hơi : .................................................................... m2  + Của bộ quá nhiệt : ........................................................................ . m2  + Của bộ hàm nước : ......................................................................... m2  9- Dung tích của nồi hơi :  +Phần chứa hơi : ......................... .............................................……..m3  +Phần chứa nước :..................................................................... ……m3  10- Công dụng của nồi hơi : ...................................................................…  ...................................……………………………………..........................  11. Vị trí đóng tên hoặc mã hiệu của cơ sở chế tạo ( mô tả hoặc chỉ dẫn bằng hình vẽ ). |

SỐ LIỆU KỸ THUẬT VỀ CÁC BỘ PHẬN CHÍNH CỦA NỒI

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| SỐ TT | TÊN CÁC BỘ PHẬN CHÍNH CỦA NỒI HƠI | SỐ LƯỢNG CÁI | KÍCH THƯỚC MM | | | KIM LOẠI CHẾ TẠO | | PHƯƠNG PHÁP CHẾ TẠO | SỐ LIỆU VỀ HÀN | | |
| Đường kính trong | Chiều dầy thành | Chiều dài (hay cao) | Mã hiệu | Số liệu tiêu chuẩn của nước chế tạo | Phương pháp hàn | Mã hiệu que hàn và dây hàn | Số hiệu tiêu chuẩn của nước chế tạo |
| 1 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 6 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 7 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 8 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 9 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 10 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

NHỮMG SỐ LIỆU VỀ KIM LOẠI CHẾ TẠO NỒI

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| TT | TÊN CÁC BỘ PHẬN | Mẫ hiệu kim loại | Chiều dầy thành mm | Cơ tính | | | Thành phần hoá học , % | | | | |
| Giới hạn bền δb (N/mm2) | Độ dãn dài tương đối δ(%) | Độ dai va đập ak (N/Cm2) | C | Mn | Si | S | P |
| 1 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 6 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 7 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 8 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 9 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

NHỮNG SỐ LIỆU VỀ CÁC LOẠI ỐNG CỦA NỒI VÀ ỐNG DẪN TRONG PHẠM VI NỒI

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| TT | Tên ống  (ghi theo công dụng) | Mã hiệu kim loại | Số lượng (cái) | Kích thước (mm) | | | Cơ tính | | | Thành phần hoá học .% | | | | | Số liệu về hàn | | |
| Đường kính trong | Đường kính ngoài | Chiều dài bay cao | Giới hạn bền δb (N/mm2) | Độ giãn dài tương đối | Độ dài va đập ak (N/mm2) | C | Mn | Si | S | P | Phương pháp hàn | Mã hiệu que hàn | Số liệu tiêu chuẩn |
| 1 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 6 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 7 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 8 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 9 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

SỐ LIỆU VỀ CÁC ỐNG CỤT , MẶT BÍCH , NẮP ĐẬY VÀ CÁC CHỈ TIÊU LẮP XIẾT

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| TT | Tên gọi | Số lượng  (cái ) | Kích thước (mm) hoặc số liệu theo bảng phân loại | Mã hiệu kim loại | CƠ TÍNH | | | THÀNH PHẦN HOÁ HỌC , % | | | | |
| Giới hạn bền δb (N/mm2) | Độ dãn dài tương đối δ(%) | Độ dai va đập ak (N/Cm2) | C | Mn | Si | S | P |
| 1 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 6 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 7 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 8 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 9 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

KẾT QUẢ KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG MỐI HÀN

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| TT | HỌ VÀ TÊN THỢ HÀN | Ký hiệu đóng trên mối hàn | KẾT QUẢ THỬ CƠ TÍNH | | | | | Kết quả khảo sát kim tương | CHIẾU TIA XUYÊN QUA DÒ SIÊU ÂM | | Đánh giá chung so với các chỉ tiêu đã quy định trong quy phạm |
| Số lượng mẫu kiểm tra | Giới hạn bền δb (N/mm2) | Độ dãn dài tương đối (%) | Độ va đập ak (N/cm2) | Góc uốn (độ) | Khối lượng chiếu hoặc dò tính theo % so với tổng số chiều dài mối hàn | Đánh giá kết quả cụ thể |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

NHỮNG SỐ LIỆU VỀ LẮP ĐẶT NỒI HƠI

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Số thứ tự | Tên đơn vị lắp đặt nồi hơi | Tên đơn vị sử dụng nồi hơi | Ngày , tháng hoàn thành việc lắp đặt | Nơi lắp đặt |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

NHỮNG NGƯỜI CHỊU TRÁCH NHIỆM VỀ QUẢN LÝ VÀ VẬN HÀNH AN TOÀN NỒI HƠI

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Số Quyết định và ngày ra Quyết định của Thủ Trưởng đơn vị sử dụng | Họ tên chức vụ người được giao nhiệm vụ | Chữ ký của người được giao nhiệm vụ |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

**THUYẾT MINH TÍNH TOÁN VỀ NỒI HƠI**

(Phần này bao gồm các tính toán bền cho các bộ phận chịu áp lực của nồi hơi như: chiều dày balông, ống góp, cửa vệ sinh..vv…vv.. )

Nồi hơi đã được thử thủy lực với áp suất thử như sau :

+ Ba lông hoặc thân nồi : ............................…................................. bar (kG/cm2)

+ Các loại ống : ...............................…............................... bar (kG/cm2)

+ Các loại van chính : ................................................................. bar (kG/cm2)

Xác nhận : Nồi hơi này có thể làm việc an toàn với những thông số đã ghi trong lý lịch này .

|  |  |
| --- | --- |
| **CƠ SỞ CHẾ TẠO** ( ký tên, đóng dấu ) | Ngày tháng năm **CƠ SỞ SỬ DỤNG** ( ký tên, đóng dấu ) |

**NGƯỜI TÍNH TOÁN LẬP LÝ LỊCH**( Ghi rõ họ và tên, địa chỉ, nghề nghiệp chức danh )

ĐẶC ĐIỂM CÁC DỤNG CỤ KIỂM TRA , ĐO LƯỜNG , CÁC CƠ CẤU AN TOÀN VÀ CÁC VAN CHÍNH ĐÃ LẮP VÀO NỒI

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| TT | TÊN GỌI | SỐ LƯỢNG (cái) | ĐƯỜNG KÍNH TRONG (mm) | ÁP SUẤT QUY ĐỊNH | VẬT LIỆU CHẾ TẠO | NHỮNG SỐ LIỆU VỀ LẮP ĐẶT | | |
| Ngày tháng năm lắp | Chỗ lắp | Họ và tên người lắp |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |

NHỮNG SỐ LIỆU VỀ THAY THẾ SỬA CHỮA NỒI HƠI

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Ngày tháng năm | Số thứ tự | Kê khai những thay thế sửa chữa nồi | Họ tên , chữ ký của người chịu trách nhiệm thay thế , sửa chữa |
|  |  |  |  |

KẾT QUẢ KIỂM ĐỊNH

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Ngày tháng năm | Kết quả kiểm định | Áp suất làm việc cho phép, bar (kG/cm2) | Thời hạn kiểm định tiếp theo |
|  | …………………………………………  …………………………………………  …………………………………………  …………………………………………  …………………………………………  …………………………………………  …………………………………………  …………………………………………  …………………………………………  …………………………………………  **Kiểm định viên**  ( Ký, ghi rõ họ tên) |  |  |

ĐĂNG KÝ SỬ DỤNG LẦN ĐẦU

Nồi hơi này đã được vào sổ đăng ký số:

Tại …………………………………. Sở Lao động - Thương binh và xã hội………………..

Chứng nhận lý lịch gồm…….trang.

Bổ sung………trang.

|  |  |
| --- | --- |
|  | Ngày ........... tháng ............ năm **Họ tên chức vụ người đăng ký** ( Ký tên , đóng dấu ) |

ĐĂNG KÝ LẠI

Nồi hơi này đã được vào sổ đăng ký số:

Tại ………………………………… Sở Lao động - Thương binh và xã hội………………..

Chứng nhận lý lịch gồm…….trang.

Bổ sung………trang.

|  |  |
| --- | --- |
|  | Ngày ........... tháng ............ năm **Họ tên chức vụ người đăng ký** ( Ký tên , đóng dấu ) |

Ghi chú: Lý lịch phải đảm bảo đầy đủ các mục; số trang tuỳ thuộc vào số trang tính bền, sửa chữa và kết quả kiểm định nhiều hay ít*.*

**II. BÌNH CHỊU ÁP LỰC**

Trang bìa:

|  |  |
| --- | --- |
| Mã hiệu ( lô gô) của cơ sở chế tạo | Tên cơ sở chế tạo |
|  | |
| **LÝ LỊCH**  **BÌNH CHỊU ÁP LỰC**  Mã hiệu: ........................................  Số chế tạo: ....................................  Số thứ tự: ......................................  Lưu ý  Khi chuyển bình này cho người sở hữu khác thì phải giao cả lý lịch này kèm theo toàn bộ các hồ sơ khác của bình. | |

|  |
| --- |
| **CHỈ TIÊU CHẾ TẠO**  1. Tiêu chuẩn áp dụng:  + Tiêu chuẩn thiết kế, chế tạo:  + Tiêu chuẩn thử:  2. Tên bình : …………………...……………………………………………………  3. Mã hiệu của bình :…..………………………..…………………. ……………….  Đặc điểm cấu tạo của bình :…………………………. ………. ……………….  4. Tên và địa chỉ nhà chế tạo : …………………………………………………….  5. Số chế tạo bình :………….………………….…………………………………...  6. Tháng năm chế tạo bình :………….…………………………………………….  7. Các thông số làm việc của bình :  Áp suất thiết kế : …………. ……...………………….. bar(kG/cm2)  Áp suất làm việc:……………………....……………… bar(kG/cm2)  Nhiệt độ làm việc:……….……………..........…………………….0C  Dung tích tổng cộng:……………….......……………………….dm3  8. Công dụng của bình :……………………………..……………………………...  9. Vị trí đóng tên, mã hiệu của cơ sở chế tạo trên bình( mô tả hoặc chỉ dẫn bằng hình vẽ) |

ĐẶC ĐIỂM CỦA BÌNH

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| TT | Tên các bộ phận chịu áp lực của bình | Áp suất làm việc lớn nhất (kG/cm2) | Áp suất thử lớn nhất (kG/cm2) | Nhiệt độ thành lớn nhất (0C) | Dung tích (dm3) | Môi chất làm việc | |
| Tên gọi | Đặc tính |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |

NHỮNG SỐ LIỆU KỸ THUẬT VỀ CÁC BỘ PHẬN CHÍNH CỦA BÌNH

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| TT | Tên gọi | Số lượng (cái) | Đường kính trong (mm) | Chiều dầy (mm) | Chiều dài hay cao (mm) | Mã hiệu kim loại | Tiêu chuẩn của nước | Phương pháp chế tạo |
| 1 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |

NHỮNG SỐ LIỆU VỀ KIM LOẠI

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| TT | Tên các bộ phận | Mã hiệu kim loại | Cơ tính | | | Hoá tính | | | | |
| Giới hạn bền (N/mm2) | Độ dãn dài tương đối (%) | Độ dai va đập (Nm/cm2) | C  - | M  - | Si  - | P  - | S  - |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

ĐẶC ĐIỂM ỐNG CỤT , MẶT BÍCH VÀ CÁC CHI TIẾT BẮT CHẶT CỦA BÌNH

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| TT | Tên gọi | Số lượng (cái) | Kích thước (mm) hoặc số liệu theo bảng phân loại | Kim loại chế tạo | | | | | | | Ghi chú |
| Mã hiệu | Cơ tính | | | Hoá tính | | |
| 1 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 6 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

NHỮNG SỐ LIỆU VỀ HÀN HOẶC ĐINH TÁN

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Công nghệ hàn hoặc tán đinh | Đặc điểm của que hàn, dây hàn hoặc thép làm đinh tán | | | | | | | | |
| Mã hiệu | Cơ tính | | | | Hoá tính | | | |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

KẾT QUẢ KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG MỐI HÀN

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Họ tên thợ hàn | Ký hiệu thợ hàn | Số lượng mẫu kiểm tra | Kết quả thử về cơ | | Kết quả khảo sát kim tương |
| Giới hạn bền N/mm2 | Độ dai va đập |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|  |  |  |  |  |  |

CHIẾU TIA XUYÊN QUA HOẶC DÒ SIÊU ÂM

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Họ tên thợ hàn | Khối lượng chiếu tính theo % so với tổng số chiều dài mối hàn | Đánh giá kết quả |
| 8 | 9 | 10 |
|  |  |  |

ĐẶC ĐIỂM CỦA CÁC DỤNG CỤ KIỂM TRA ĐO LƯỜNG,CÁC CƠ CẤU AN TOÀN VÀ CÁC LOẠI VAN CHÍNH ĐÃ LẮP VÀO BÌNH

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| TT | Tên gọi | Đường kính trong (mm) | Số lượng (cái) | Áp suất quy định (kG/cm2) | Số liệu về lắp đặt | |
| Chỗ lắp | Họ tên người lắp |
| 1  2  3  4 |  |  |  |  |  |  |

TÍNH TOÁN KIỂM TRA ĐIỀU KIỆN BỀN CỦA BÌNH

( Phần này bao gồm các tính toán bền cho các bộ phận chịu áp lực chính của bình như: chiều dầy thân, chiều dầy đáy…vv..vv...)

Bình đã được thử độ bền bằng thuỷ lực với áp suất thử như sau :

a / Thân bình : bar (kG/cm2)

b / phần ống : bar (kG/cm2)

Và được thử độ kín bằng khí nén với áp suất thử như sau :

a / Thân bình : bar (kG/cm2)

b / phần ống : bar (kG/cm2)

Xác nhận bình có thể làm việc an toàn với môi chất và các thông số ghi trong lý lịch này.

|  |  |
| --- | --- |
| **CƠ SỞ CHẾ TẠO** ( ký tên, đóng dấu ) | Ngày tháng năm **CƠ SỞ SỬ DỤNG** ( ký tên, đóng dấu ) |

**NGƯỜI TÍNH TOÁN LẬP LÝ LỊCH**( Ghi rõ họ và tên, địa chỉ, nghề nghiệp chức danh )

NHỮNG SỐ LIỆU VỀ ĐẶT BÌNH

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Tên đơn vị sử dụng | Tên đơn vị lắp đặt | Nơi đặt bình | Ngày đặt bình |
|  |  |  |  |

NHỮNG SỐ LIỆU KHÁC VỀ ĐẶT BÌNH

1 / Tên môi chất và đặc tính ăn mòn của môi chất

2 / Lớp sơn chống mòn

3 / Lớp sơn bảo vệ và tên chất liệu bảo vệ

4 / Lớp bọc cách nhiệt và chất liệu cách điện.

NGƯỜI CHỊU TRÁCH NHIỆM KIỂM TRA VIỆC SỬ DỤNG AN TOÀN BÌNH

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Số quyết định và ngày quyết định của thủ trưởng đơn vị | Họ tên, chức vụ người được giao nhiệm vụ kiểm tra việc sử dụng an toàn bình | Chữ ký của người giao nhiệm vụ |
|  |  |  |

NHỮNG SỐ LIỆU VÀ THAY THẾ SỬA CHỮA BÌNH

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Ngày tháng | Thứ tự | Kê khai những thay thế sửa bình | Họ tên, chữ ký người chịu trách nhiệm thay thế, sửa chữa |
|  |  |  |  |

KẾT QUẢ KIỂM ĐỊNH

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Ngày tháng | Kết quả kiểm định | Áp suất làm việc cho phép bar (kG/cm2 ) | Thời hạn kiểm định tiếp theo |
|  | **Kiểm định viên**  (Ký, ghi rõ họ tên) |  |  |

ĐĂNG KÝ SỬ DỤNG LẦN ĐẦU

Bình chịu áp lực này đã được vào sổ đăng ký số:

Tại ………………………………. Sở Lao động - Thương binh và xã hội………………..

Chứng nhận lý lịch gồm…….trang.

Bổ sung………trang.

|  |  |
| --- | --- |
|  | Ngày ........... tháng ............ năm **Họ tên chức vụ người đăng ký** ( Ký tên , đóng dấu ) |

ĐĂNG KÝ LẠI

Nồi hơi này đã được vào sổ đăng ký số:

Tại ……………………………. Sở Lao động - Thương binh và xã hội………………..

Chứng nhận lý lịch gồm…….trang.

Bổ sung………trang.

|  |  |
| --- | --- |
|  | Ngày ........... tháng ............ năm **Họ tên chức vụ người đăng ký** ( Ký tên , đóng dấu ) |

Ghi chú: Lý lịch phải đảm bảo đầy đủ các mục; số trang tuỳ thuộc vào số trang tính bền , sửa chữa và kết quả kiểm định nhiều hay ít*.*