BỘ QUỐC PHÒNG	**CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM** **Độc lập - Tự do - Hạnh phúc**
Số: 200/2017/TT-BQP	*Hà Nội, ngày 22 tháng 8 năm 2017*

THÔNG TƯ

Ban hành Quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn Thiết bị MC-35004 sử dụng trong Bộ Quốc phòng (QTKĐ 04:2017/BQP)

Căn cứ Luật an toàn, vệ sinh lao động ngày 25 tháng 6 năm 2015;

Căn cứ Nghị định số 35/2013/NĐ-CP ngày 22 tháng 4 năm 2013 của Chính phủ quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Bộ Quốc phòng;

Căn cứ Nghị định số 39/2016/NĐ-CP ngày 15 tháng 5 năm 2016 của Chính phủ quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật an toàn vệ sinh lao động;

Căn cứ Nghị định số 44/2016/NĐ-CP ngày 15 tháng 5 năm 2016 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật an toàn, vệ sinh lao động về hoạt động kiểm định kỹ thuật an toàn, huấn luyện an toàn, vệ sinh lao động và quan trắc môi trường lao động;

Theo đề nghị của Chủ nhiệm Tổng cục Kỹ thuật;

Bộ trưởng Bộ Quốc phòng ban hành Quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn đối với máy, thiết bị có yêu cầu nghiêm ngặt về an toàn lao động trong Bộ Quốc phòng.

Điều 1. Ban hành kèm theo Thông tư này Quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn Thiết bị MC-35004 sử dụng trong Bộ Quốc phòng.

Ký hiệu: QTKĐ 04:2017/BQP

Điều 2. Hiệu lực thi hành

Thông tư này có hiệu lực thi hành kể từ ngày 08 tháng 10 năm 2017.

Điều 3. Trách nhiệm thi hành

Chủ nhiệm Tổng cục Kỹ thuật, Thủ trưởng các cơ quan, đơn vị liên quan chịu trách nhiệm thi hành Thông tư này./.

KT. BỘ TRƯỞNG
THỨ TRƯỞNG

Thượng tướng Bế Xuân Trường

QTKĐ **QUY TRÌNH KIỂM ĐỊNH**

QTKĐ 04:2017/BQP

THIẾT BỊ MC-35004.
QUY TRÌNH KIỂM ĐỊNH KỸ THUẬT AN TOÀN

(Ban hành kèm theo Thông tư số 200/2017/TT-BQP ngày 22/8/2017 của Bộ trưởng Bộ Quốc phòng)

HÀ NỘI - 2017

QTKĐ 04:2017/BQP

Mục lục

Trang

1 Phạm vi và đối tượng áp dụng.....
1.1 Phạm vi điều chỉnh.....
1.2 Đối tượng áp dụng.....
2 Các hình thức kiểm định.....
3 Tài liệu viện dẫn.....
4 Thuật ngữ và định nghĩa.....
4.1 Bộ xe nâng chuyển tên lửa .....
4.2 Kiểm định kỹ thuật lần đầu.....
4.3 Kiểm định kỹ thuật định kỳ.....
4.4 Kiểm định kỹ thuật bất thường.....
5 Các bước kiểm định.....
6 Phương tiện kiểm định.....
7 Điều kiện kiểm định.....
8 Chuẩn bị kiểm định.....
8.1 Thống nhất kế hoạch kiểm định.....
8.2 Kiểm tra hồ sơ, lý lịch .....
8.3 Chuẩn bị phương tiện kiểm định.....
8.4 Chuẩn bị các biện pháp an toàn khi kiểm định.....
9 Tiến hành kiểm định.....
9.1 Kiểm tra kỹ thuật bên ngoài.....
9.2 Kiểm tra kỹ thuật thử không tải.....
9.3 Các chế độ thử tải - Phương pháp thử.....
10 Xử lý kết quả kiểm định.....
11 Thời hạn kiểm định.....
12 Phụ lục I.....
13 Phụ lục II.....

QTKĐ 04:2017/BQP

Lời nói đầu

Quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn đối với thiết bị MC-35004 sử dụng trong Bộ Quốc phòng (QTKĐ 04:2017/BQP) do Tổng cục Kỹ thuật biên soạn, trình Bộ trưởng Bộ Quốc phòng ban hành kèm theo Thông tư số: 200 /2017/TT-BQP ngày 22 tháng 8 năm 2017.

Thiết bị MC-35004.
Quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn

1. PHẠM VI VÀ ĐỐI TƯỢNG ÁP DỤNG:

1.1. Phạm vi điều chỉnh

Quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn này áp dụng để kiểm định kỹ thuật an toàn lần đầu, kiểm định kỹ thuật an toàn định kỳ và kiểm định kỹ thuật an toàn bất thường đối với thiết bị MC-35004 thuộc bộ MC-35030 (sau đây gọi là thiết bị MC-35004) thuộc Danh mục máy, thiết bị, vật tư có yêu cầu nghiêm ngặt về an toàn lao động đặc thù quân sự do Bộ Quốc phòng ban hành.

Căn cứ vào quy trình này, đơn vị kiểm định kỹ thuật an toàn và kiểm định viên trong Bộ Quốc phòng áp dụng trực tiếp hoặc xây dựng quy trình cụ thể, chi tiết cho từng loại thiết bị MC-35004 nhưng không được trái với quy định của quy trình này. Các cơ quan, đơn vị, doanh nghiệp và cá nhân quản lý sử dụng các loại thiết bị MC-35004 có trách nhiệm phối hợp với đơn vị kiểm định, kiểm định viên theo quy định của pháp luật.

1.2. Đối tượng áp dụng

- Các cơ quan, đơn vị, doanh nghiệp, tổ chức và cá nhân quản lý, sử dụng thiết bị MC-35004 trong Bộ Quốc phòng (gọi chung là cơ sở);
- Các đơn vị kiểm định kỹ thuật an toàn và kiểm định viên trong Bộ Quốc phòng;
- Các cơ quan quản lý nhà nước có liên quan.

2. CÁC HÌNH THỨC KIỂM ĐỊNH

Quy trình kiểm định kỹ thuật an toàn thiết bị MC-35004 phải được thực hiện đầy đủ trong những trường hợp sau:

- Kiểm định kỹ thuật an toàn lần đầu, trước khi đưa vào sử dụng;
- Kiểm định kỹ thuật an toàn định kỳ;
- Kiểm định kỹ thuật an toàn bất thường.

3. TÀI LIỆU VIỆN DẪN

- QCVN 7:2012/BLĐTBXH, Quy chuẩn Quốc gia về an toàn lao động đối với thiết bị nâng;

- QCVN 25:2015/BLĐTBXH, Quy chuẩn quốc gia về an toàn đối với xe nâng hàng;

- QCVN 02:2008/BCT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về an toàn trong bảo quản, vận chuyển sử dụng và tiêu huỷ vật liệu nổ công nghiệp;

- TCVN 4244:2005: Thiết bị nâng thiết kế, chế tạo và kiểm tra kỹ thuật;

- TCVN 5207:1990: Máy nâng hạ - Yêu cầu an toàn chung.

Trong trường hợp các quy chuẩn kỹ thuật quốc gia và tiêu chuẩn quốc gia viện dẫn tại quy trình kiểm định này có bổ sung, sửa đổi hoặc thay thế thì áp dụng theo quy định tại văn bản mới nhất.

Việc kiểm định các chỉ tiêu về kỹ thuật an toàn thiết bị MC-35004 có thể theo tiêu chuẩn khác khi có đề nghị của cơ sở sử dụng, chế tạo với điều kiện tiêu chuẩn đó phải có các chỉ tiêu kỹ thuật về an toàn bằng hoặc cao hơn so với các chỉ tiêu quy định trong các tiêu chuẩn quốc gia được viện dẫn trong quy trình này.

4. THUẬT NGỮ VÀ ĐỊNH NGHĨA

Quy trình này sử dụng các thuật ngữ, định nghĩa trong các tài liệu viện dẫn nêu trên và một số thuật ngữ, định nghĩa trong quy trình này được hiểu như sau:

4.1. Thiết bị MC-35004 là một loại pa lăng xích có kết cấu đặc biệt, sử dụng để nâng hạ tên lửa trong quá trình kiểm tra, bảo quản, sửa chữa tên lửa.

4.2. Kiểm định kỹ thuật an toàn lần đầu là hoạt động đánh giá tình trạng kỹ thuật an toàn của thiết bị MC-35004 theo các quy chuẩn, tiêu chuẩn kỹ thuật an toàn khi lắp đặt, trước khi đưa vào để sử dụng lần đầu.

4.3. Kiểm định kỹ thuật an toàn định kỳ là hoạt động đánh giá tình trạng kỹ thuật an toàn của thiết bị MC-35004 theo các quy chuẩn, tiêu chuẩn kỹ thuật an khi hết thời hạn của lần kiểm định trước.

4.4. Kiểm định kỹ thuật an toàn bất thường là hoạt động đánh giá tình trạng kỹ thuật an toàn của thiết bị MC-35004 theo các quy chuẩn, tiêu chuẩn kỹ thuật an toàn:

- Sau khi sửa chữa, nâng cấp, cải tạo có ảnh hưởng tới tình trạng kỹ thuật an toàn của thiết bị MC-35004;

- Sau khi thay đổi vị trí lắp đặt;

- Khi có yêu cầu của cơ sở hoặc cơ quan có thẩm quyền.

5. CÁC BƯỚC KIỂM ĐỊNH

Khi kiểm định kỹ thuật an toàn thiết bị MC-35004 phải tiến hành lần lượt theo các bước sau:

Bước 1. Kiểm tra hồ sơ, lý lịch

Bước 2. Kiểm tra kỹ thuật bên ngoài

Bước 3. Kiểm tra kỹ thuật - Thử không tải

Bước 4. Các chế độ thử tải - Phương pháp thử

Bước 5. Xử lý kết quả kiểm định.

Lưu ý:

Các bước kiểm tra tiếp theo chỉ được tiến hành khi kết quả kiểm tra ở bước trước đó đạt yêu cầu. Tất cả các kết quả kiểm tra của từng bước phải được ghi chép đầy đủ vào bản ghi chép hiện trường theo mẫu qui định tại Phụ lục I và lưu lại đầy đủ tại tổ chức kiểm định.

6. PHƯƠNG TIỆN KIỂM ĐỊNH

Các phương tiện kiểm định phải phù hợp với đối tượng kiểm định và phải được kiểm định, hiệu chuẩn theo quy định, bao gồm:

6.1. Thiết bị, dụng cụ phục vụ khám xét:

- Thiết bị chiếu sáng có điện áp của nguồn không quá 12 V;

- Búa kiểm tra có khối lượng từ 0,3 kg đến 0,5 kg;

- Kính lúp có độ phóng đại phù hợp;

- Các dụng cụ, thiết bị đo lường cơ khí: Đo độ dài, đo đường kính, khe hở.

6.2. Thiết bị, dụng cụ phục vụ thử tải:

Thiết bị đo tải trọng thử (lực kế).

6.3. Thiết bị, dụng cụ đo lường:

- Thiết bị đo khoảng cách;

- Thiết bị đo vận tốc dài và vận tốc vòng;
- Thiết bị kiểm tra chất lượng cáp thép;
- Thiết bị đo, kiểm tra chiều dày kết cấu, chất lượng mối hàn;

6.4. Thiết bị, dụng cụ đo, kiểm tra chuyên dùng khác (nếu cần).

7. ĐIỀU KIỆN KIỂM ĐỊNH

Khi tiến hành kiểm định thiết bị MC-35004 phải đảm bảo các điều kiện sau đây:

7.1. Thiết bị MC-35004 phải ở trạng thái sẵn sàng đưa vào kiểm định.

7.2. Hồ sơ kỹ thuật của thiết bị MC-35004 phải đầy đủ theo quy định.

7.3. Các yếu tố môi trường, thời tiết đủ điều kiện không làm ảnh hưởng tới kết quả kiểm định.

7.4. Các trang thiết bị, dụng cụ kiểm định đầy đủ và phù hợp với đối tượng kiểm định.

7.5. Các điều kiện về an toàn, vệ sinh lao động phải đáp ứng để vận hành thiết bị MC-35004.

8. CHUẨN BỊ KIỂM ĐỊNH

Trước khi tiến hành kiểm định thiết bị MC-35004 phải thực hiện các công việc chuẩn bị sau:

8.1. Thống nhất kế hoạch kiểm định giữa đơn vị kiểm định và cơ sở theo nội dung sau:

8.1.1. Chuẩn bị hồ sơ, tài liệu;

8.1.2. Vệ sinh thiết bị MC-35004;

8.1.3. Chuẩn bị các công cụ đảm bảo cho việc xem xét tất cả các bộ phận của thiết bị MC-35004.

8.2. Kiểm tra hồ sơ, lý lịch

Căn cứ vào hình thức kiểm định để kiểm tra, xem xét hồ sơ.

8.2.1. Khi kiểm định lần đầu:

a) Lý lịch của thiết bị MC-35004 lưu ý xem xét các tài liệu sau:

- Các chỉ tiêu về kim loại chế tạo, kim loại hàn;

- Tính toán sức bền;
- Bản vẽ cấu tạo có ghi đầy đủ kích thước chính;
- Hướng dẫn vận hành, bảo dưỡng, sửa chữa;
- Các chứng chỉ chất lượng về kim loại chế tạo, kim loại hàn;
- Kết quả kiểm tra chất lượng mối hàn;
- Hồ sơ xuất xưởng của thiết bị (nếu có);
- Hồ sơ lắp đặt;
- Giấy chứng nhận hợp quy do tổ chức được chỉ định cấp theo quy định (nếu có).

8.2.2. Kiểm định định kỳ:

- Lý lịch, biên bản kiểm định và phiếu kết quả kiểm định lần trước;
- Hồ sơ về quản lý sử dụng, vận hành, bảo dưỡng; biên bản thanh tra, kiểm tra (nếu có).

8.2.3. Kiểm định bất thường:

- Trường hợp sửa chữa, cải tạo, nâng cấp: Hồ sơ thiết kế sửa chữa, cải tạo, nâng cấp, biên bản nghiệm thu sau sửa chữa, cải tạo, nâng cấp thiết bị MC-35004;
- Trường hợp thay đổi vị trí lắp đặt: Xem xét bổ sung hồ sơ lắp đặt;
- Các kết quả thanh tra, kiểm tra và việc thực hiện các kiến nghị của các lần thanh tra, kiểm tra (nếu có).

Đánh giá:

Kết quả kiểm tra, đánh giá hồ sơ, lý lịch thiết bị MC-35004 đạt yêu cầu, khi đầy đủ và đáp ứng các quy định tại 8.2 Quy trình này. Trường hợp không đảm bảo, cơ sở phải có biện pháp khắc phục bổ sung.

8.3. Chuẩn bị đầy đủ các phương tiện kiểm định phù hợp để phục vụ quá trình kiểm định.

8.4. Xây dựng và thống nhất thực hiện các biện pháp đảm bảo an toàn với cơ sở trước khi kiểm định. Trang bị đầy đủ dụng cụ, phương tiện bảo vệ cá nhân đảm bảo an toàn trong quá trình kiểm định.

9. TIẾN HÀNH KIỂM ĐỊNH

Khi tiến hành kiểm định thiết bị MC-35004 phải thực hiện theo trình tự sau:

9.1. Kiểm tra kỹ thuật bên ngoài

9.1.1. Kiểm tra vị trí lắp đặt thiết bị MC-35004, bảng hướng dẫn nội quy sử dụng, mặt bằng, khoảng cách và biện pháp an toàn, các chướng ngại vật cần lưu ý trong suốt quá trình tiến hành kiểm định;

9.1.2. Kiểm tra sự phù hợp, đồng bộ của các bộ phận, chi tiết thiết bị MC-35004 so với hồ sơ, lý lịch;

9.1.3. Xem xét lần lượt và toàn bộ các cơ cấu, bộ phận của thiết bị MC-35004 đặc biệt chú trọng đến tình trạng các bộ phận và chi tiết sau:

a) Kết cấu kim loại của thiết bị MC-35004: Các mối hàn chịu lực quan trọng, mối ghép đinh tán (nếu có), (thực hiện theo quy định tại Phụ lục 6 TCVN 4244:2005);

b) Ngoàm và các chi tiết của ổ móc (kiểm tra và đánh giá theo quy định tại Phụ lục 13A, 13B, 13C TCVN 4244:2005);

c) Xích nâng và các bộ phận cố định đầu xích (đáp ứng theo yêu cầu của nhà chế tạo hoặc tham khảo quy định tại Phụ lục 7 TCVN 4244:2005);

d) Các phanh, cóc hãm phải kiểm tra theo quy định tại 1.5.3.3 TCVN 4244:2005.

Đánh giá:

Kết quả kiểm tra kỹ thuật bên ngoài thiết bị MC-35004 đạt yêu cầu khi được lắp đặt phù hợp theo hồ sơ thiết kế, đáp ứng được các điều của tiêu chuẩn và quy chuẩn nêu trên, không phát hiện hư hỏng và đáp ứng các yêu cầu tại 9.1 Quy trình này.

9.2. Kiểm tra kỹ thuật - thử không tải

Thử không tải (theo quy định tại 4.3.2 TCVN 4244:2005) gồm:

- Thử hoạt động tất cả các cơ cấu và thiết bị: Tất cả các cơ cấu, các thiết bị an toàn, cóc hãm và các thiết bị khác;

- Các phép thử trên được thực hiện không ít hơn 03 lần.

Đánh giá:

Kết quả thử không tải thiết bị MC-35004 đạt yêu cầu khi các cơ cấu và thiết bị an toàn của hệ thống hoạt động đúng thông số, tính năng thiết kế, đảm bảo độ tin cậy.

9.3. Các chế độ thử tải - phương pháp thử

9.3.1. Thử tải tĩnh:

- Tải trọng thử: 150 % SWL (tải trọng làm việc an toàn) nhưng không lớn hơn tải trọng thiết kế và phải phù hợp với chất lượng thực tế của thiết bị MC-35004;

- Thời gian thử 10 phút;

- Khi đang có tải, kiểm tra sự hoạt động của thiết bị hạn chế quá tải (nếu có) tại các vị trí này. Thiết bị khống chế quá tải phải ngăn chặn được các cơ cấu tiếp tục hoạt động vượt quá giới hạn an toàn của thiết bị và chỉ cho phép các cơ cấu đó hoạt động theo chiều ngược lại để đưa tải về trạng thái an toàn hơn.

Đánh giá:

Kết quả thử không tải thiết bị MC-35004 đạt yêu cầu khi trong thời gian thử tải không trôi, hệ thống không có vết nứt, không có biến dạng vĩnh cửu hoặc các hư hỏng khác và đáp ứng các quy định tại 4.3.2 TCVN 4244:2005.

9.3.2. Thử tải động:

- Tải thử: 125 % SWL (tải trọng làm việc an toàn) nhưng không lớn hơn tải trọng thiết kế và phải phù hợp với chất lượng thực tế của thiết bị MC-35004;

- Thử tất cả các cụm cơ cấu nâng, hạ tải không ít hơn 03 lần và kiểm tra tình trạng hoạt động các cơ cấu, kết cầu làm việc.

Đánh giá:

Kết quả thử tải động thiết bị MC-35004 đạt yêu cầu khi trong quá trình thử tải không trôi, sau khi hạ tải xuống, các cơ cấu và bộ phận của thiết bị MC-35004 không có vết nứt, không có biến dạng vĩnh cửu hoặc các hư hỏng khác và đáp ứng các quy định tại 4.3.2 và 4.3.3 TCVN 4244:2005.

10. XỬ LÝ KẾT QUẢ KIỂM ĐỊNH

10.1. Lập biên bản kiểm định với đầy đủ nội dung theo mẫu quy định tại Phụ lục II ban hành kèm theo quy trình này. Trong biên bản phải ghi đầy đủ, rõ ràng các nội dung và tiêu chuẩn áp dụng khi tiến hành kiểm định, kể cả các tiêu

chuẩn chủ sở hữu thiết bị yêu cầu kiểm định có các chỉ tiêu an toàn cao hơn so với các chỉ tiêu quy định trong các TCVN tại Điều 3 Quy trình này (khi thiết bị được chế tạo đúng với các tiêu chuẩn, các chỉ tiêu an toàn tương ứng).

10.2. Thông qua biên bản kiểm định

Thành phần tham gia thông qua biên bản kiểm định bắt buộc tối thiểu phải có các thành viên sau:

- Đại diện cơ sở hoặc người được cơ sở ủy quyền;
- Người được cử tham gia và chứng kiến kiểm định;
- Kiểm định viên thực hiện việc kiểm định.

Khi biên bản được thông qua, kiểm định viên, người tham gia chứng kiến kiểm định, đại diện cơ sở hoặc người được cơ sở ủy quyền cùng ký và đóng dấu (nếu có) vào biên bản. Biên bản kiểm định được lập thành hai (02) bản, mỗi bên có trách nhiệm lưu giữ 01 bản.

10.3. Ghi tóm tắt kết quả kiểm định vào lý lịch của thiết bị MC-35004 (ghi rõ họ tên kiểm định viên, ngày tháng năm kiểm định, tiêu chuẩn áp dụng).

10.4. Dán tem kiểm định: Khi kết quả kiểm định thiết bị MC-35004 đạt yêu cầu kỹ thuật an toàn, kiểm định viên dán tem kiểm định cho thiết bị (Mẫu tem kiểm định theo quy định của Bộ Quốc phòng). Tem kiểm định được dán ở vị trí dễ quan sát.

10.5. Cấp giấy Chứng nhận kết quả kiểm định

10.5.1. Khi thiết bị MC-35004 có kết quả kiểm định đạt yêu cầu kỹ thuật an toàn, đơn vị kiểm định cấp giấy chứng nhận kết quả kiểm định cho thiết bị trong thời hạn 05 ngày làm việc kể từ ngày thông qua biên bản kiểm định tại cơ sở;

10.5.2. Khi thiết bị MC-35004 có kết quả kiểm định không đạt các yêu cầu thì chỉ thực hiện các bước quy định tại 10.1 và 10.2; chỉ cấp cho cơ sở biên bản kiểm định, trong đó phải ghi rõ lý do thiết bị không đạt yêu cầu kiểm định, kiến nghị cơ sở khắc phục và thời hạn thực hiện các kiến nghị đó; đồng thời gửi biên bản kiểm định và thông báo về cơ quan quản lý về an toàn lao động của đầu mối trực thuộc Bộ Quốc phòng quản lý đơn vị lắp đặt, sử dụng thiết bị.

QTKĐ 04:2017/BQP

11. THỜI HẠN KIỂM ĐỊNH

11.1. Thời hạn kiểm định định kỳ các thiết bị MC-35004 trong nhà là 02 năm, ngoài trời và lưu động là 01 năm.

Đối với thiết bị MC-35004 đã sử dụng trên 20 năm, thời hạn kiểm định định kỳ là 01 năm.

11.2. Trường hợp nhà chế tạo hoặc yêu cầu của cơ sở về thời hạn kiểm định ngắn hơn thì thực hiện theo đề nghị của nhà chế tạo hoặc cơ sở.

11.3. Khi rút ngắn thời hạn kiểm định, kiểm định viên phải nêu rõ lý do trong biên bản kiểm định.

11.4. Khi thời hạn kiểm định được quy định trong các quy chuẩn kỹ thuật quốc gia thì thực hiện theo quy định của quy chuẩn đó.

11.5. Những trường hợp phải kiểm định bất thường, thực hiện theo quy định tại 4.4 Quy trình này./.

KT. BỘ TRƯỞNG
THỨ TRƯỞNG

Thượng tướng Bế Xuân Trường

QTKĐ 04:2017/BQP

Phụ lục I
MẪU BẢN GHI CHÉP TẠI HIỆN TRƯỜNG

……, ngày …… tháng ……năm 20…

BẢN GHI CHÉP TẠI HIỆN TRƯỜNG
(Ghi đầy đủ thông số kiểm tra, thử nghiệm theo đúng quy trình kiểm định)

1. 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:

2. Thông số cơ bản thiết bị:

- Loại, mã hiệu:	……	- Trọng tải thiết kế (max)	……	Tấn
- Số chế tạo:	……	- Trọng tải sử dụng	……	Tấn
- Năm sản xuất:	……	- Vận tốc nâng	.....	m/ph
- Nhà chế tạo:	……	- Chiều cao nâng	.....	m
- Công dụng:	……			

3. Kiểm tra hồ sơ, tài liệu:

- Lý lịch thiết bị MC-35004;
- Hồ sơ kỹ thuật.

4. Mã nhận dạng các thiết bị đo kiểm:

5. Tiến hành kiểm định thiết bị MC-35004:

a) Kiểm tra bên ngoài:

- Kết cấu kim loại;
- Cụm ngoàm;
- Xích cáp;
- Phanh, cóc hãm (nếu có);

- Các thiết bị an toàn (nếu có).

b) Kiểm tra kỹ thuật:

- Thử tải tĩnh bằng 150 % (treo tải 10 phút):

+ Phanh, cóc hãm;

+ Kết cấu kim loại.

- Thử tải động 125%:

+ Phanh, cóc hãm (có đảm bảo, giữ tải hay không);

+ Các cơ cấu, bộ phận;

+ Kết cấu kim loại.

6. Xử lý kết quả kiểm định, kiểm tra đánh giá kết quả:

7. Kiến nghị (nếu có):

KIỂM ĐỊNH VIÊN
(Ký, ghi rõ họ và tên)

QTKĐ 04:2017/BQP

Phụ lục II

MẪU BIÊN BẢN KIỂM ĐỊNH KỸ THUẬT AN TOÀN

(Cơ quan quản lý cấp trên) **(Tên tổ chức KĐ)**	**CỘNG HOÀ XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM** **Độc lập - Tự do - Hạnh phúc**

....., ngày ... tháng... năm ...

BIÊN BẢN KIỂM ĐỊNH KỸ THUẬT AN TOÀN
(Thiết bị MC-35004)
Số:...../BBKĐ

Chúng tôi gồm:

1.....Số hiệu kiểm định viên:.....

2..... Số hiệu kiểm định viên:.....

Thuộc tổ chức kiểm định: .....

Số đăng ký chứng nhận của đơn vị kiểm định: .....

Đã tiến hành kiểm định (Tên thiết bị):..... .....

Tên tổ chức, cá nhân đề nghị: .....

Địa chỉ (trụ sở chính của cơ sở):.....

Địa chỉ (vị trí) lắp đặt:.....

Quy trình kiểm định, tiêu chuẩn áp dụng: .....

Chứng kiến kiểm định và thông qua biên bản:

1..... Chức vụ:.....

2..... ..... Chức vụ:.....

I. CÁC THÔNG SỐ CƠ BẢN

- Loại, mã hiệu:	.....	- Trọng tải thiết kế (max)	.....	tấn
- Số chế tạo:	.....	- Trọng tải sử dụng	.....	tấn
- Năm sản xuất:	.....	- Vận tốc nâng	.....	m/ph
- Nhà chế tạo:	.....	- Độ cao nâng	.....	m

- Công dụng: .....

II. HÌNH THỨC KIỂM ĐỊNH

Lần đầu ☐, định kỳ ☐, bất thường ☐

QTKĐ 04:2017/BQP

III. NỘI DUNG KIỂM ĐỊNH

A. Kiểm tra hồ sơ:

TT	Hạng mục kiểm tra	Đạt	Không đạt
1	Lý lịch		

B. Kiểm tra bên ngoài, thử không tải:

TT	Cơ cấu; bộ phận	Đạt	Không đạt	Ghi chú
1	Móc treo và móc nâng tải			
2	Khoá móc			
3	Khung vỏ thiết bị			
4	Phanh			
5	Kết cấu kim loại			
6	Cơ cấu nâng tải			

C. Thử tải:

1. Thử tải:

TT	Vị trí treo tải	Đạt	Không đạt	Tải sử dụng Q_{sd} (tấn)	Tải thử tĩnh 150% Q_{sd}	Tải thử động 125% Q_{sd}	Tải thử 100% Q_{sd}
1	Giữa khẩu độ						
2	Cuối công xôm						
3	Độ ổn định						

2. Kết quả:

TT	Nội dung kiểm tra	Đạt	Không đạt	Ghi chú
1	Móc treo và móc nâng tải			
2	Kết cấu kim loại			
3	Cơ cấu nâng tải			
4	Phanh nâng tải			
5	Cóc hãm			

QTKĐ 04:2017/BQP

IV. KẾT LUẬN VÀ KIẾN NGHỊ

1. Thiết bị MC-35004 đã được kiểm định có kết quả: Đạt ☐ Không đạt ☐

2. Đã được dán tem kiểm định số .....tại.....

3. Đủ điều kiện hoạt động với trọng tải lớn nhất là: ..... tấn

4. Các kiến nghị:.....

Thời hạn thực hiện kiến nghị:.....

V. THỜI HẠN KIỂM ĐỊNH

Kiểm định định kỳ *ngày..... tháng..... năm.....*

Lý do rút ngắn thời hạn kiểm định (nếu có):

Biên bản đã được thông qua *ngày ..... tháng .....năm.....*

Tại:.....

Biên bản được lập thành.... bản, mỗi bên giữ... bản.

Chúng tôi, những kiểm định viên thực hiện việc kiểm định thiết bị này hoàn toàn chịu trách nhiệm về tính chính xác các nhận xét và đánh giá kết quả kiểm định ghi trong biên bản./.

CHỦ CƠ SỞ *Cam kết thực hiện đầy đủ, đúng hạn các kiến nghị* *(ký tên, đóng dấu)*	**NGƯỜI CHỨNG KIẾN** *(ký, ghi rõ họ, tên)*	**KIỂM ĐỊNH VIÊN** *(ký, ghi rõ họ, tên)*