IJRO.GOV.UZ тизими орқали ЭРИ билан тасдиқланган, Ҳужжат коди: VE19153384

O‘ZBEKISTON RESPUBLIKASI
QURILISH VA UY-JOY KOMMUNAL XO‘JALIGI VAZIRINING
BUYRUG‘I

2023 yil. “2” noyabr **359-son**

QR 05.02-23 “Gaz ta’minoti tizimlari va tarmoqlari” qurilish reglamentini tasdiqlash to‘g‘risida

O‘zbekiston Respublikasi Shaharsozlik kodeksi hamda O‘zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining “Qurilish sohasiga oid talablarni soddalashtirish hamda texnik jihatdan tartibga solish sohasidagi normativ hujjatlarni tizimlashtirish chora-tadbirlari to‘g‘risida” 2022-yil 6-oktabrdagi 577-son qaroriga muvofiq

B U Y U R A M A N:

1. QR 05.02-23 “Gaz ta’minoti tizimlari va tarmoqlari” qurilish reglamenti ilovaga muvofiq tasdiqlansin.

2. O‘zbekiston Respublikasi Davlat arxitektura va qurilish qo‘mitasi raisining 1996-yil 2-apreldagi 23-son buyrug‘i bilan tasdiqlangan QMQ 3.05.02-96 “Gaz ta’minoti. Ishni tashkil qilish, ishlab chiqarish va qabul qilish” qurilish me’yorlari va qoidalari o‘z kuchini yo‘qotgan deb topilsin.

3. Mazkur buyruq O‘zbekiston Respublikasi Favqulodda vaziyatlar vazirligi, Energetika vazirligi hamda Sog‘liqni saqlash vazirligi huzuridagi Sanitariya-epidemiologik osoyishtalik va jamoat salomatligi qo‘mitasi bilan kelishilgan.

4. Ushbu buyruq rasmiy e’lon qilingan kundan e’tiboran kuchga kiradi.

Vazir **B.Zakirov**

Ўзбекистон Республикаси
қурилиш ва уй-жой коммунал
хўжалиги вазирининг
2023 йил 2-ноябрдаги
359-сон буйруғига
ИЛОВА

ҚР 05.02-23 “Газ таъминоти тизимлари ва тармоқлари” қурилиш регламенти

1-боб. Умумий қоидалар

1. Мазкур ҚР 05.02-23 “Газ таъминоти. Ишни ташкил қилиш ва қабул қилиш” қурилиш регламенти (бундан буён матнда регламент деб юритилади) қурилаётган ва қайтадан тикланаётган газ тармоқларига нисбатан татбиқ этилади.

2-боб. Атамалар ва таърифлар

2. Ушбу регламентда қуйидаги атама ва таърифлар қўлланилган:

газни тартибга солиш пункти ва газни тартибга солиш қурилмаси – газ тақсимлаш тармоқларидаги газ босимини пасайтириш ва уни белгиланган даражада сақлаб туриш учун мўлжалланган технологик қурилма;

газ хўжалиги – ташкилот ҳудудидаги газлаштирилган ёрдамчи ишлаб чиқариш ва маъмурий-маиший биноларнинг газ жиҳозлари, газ қувурлари, суюлтирилган углеводород гази қурилмалари, газ қувурларидаги иншоотлар, электр кимёвий емирилишдан ҳимоялаш воситалари, газни тартибга солиш пункти ва газни тартибга солиш қуриламалар;

газ хизмати – ташкилотларда газдан хавфсиз фойдаланишни таъминлаш учун газ хўжалиги тизимлари объектлари эгалари томонидан ташкил этилган таркибий бўлинма;

техник хизмат кўрсатиш – маҳсулот (техник қурилма)дан мақсадли фойдаланиш, сақлаш ва етказиб беришда унинг иш қуввати ёки созлигини сақлаб туриш бўйича бажариладиган операциялар комплекси ёки якка операция;

таъмирлаш – газ қувурлари ва унда ўрнатилган иншоотларнинг созлиги ёки иш қувватини тиклаш ҳамда унинг ресурсларини ёки асосий қисмларини тиклаш бўйича бажариладиган операциялар комплекси;

суюлтирилган углеводород гази – табиий газ, нефть ва газ конденсатини қазиб олишда ва қайта ишлашда олинадиган, асосий компонентлари пропан ва бутан бўлган газ;

S – пайвандланаётган қувурлар деворларининг энг кам қалинлиги, mm.

3-боб. Умумий ҳолатлар

3. Газ тармоқларини лойиҳалаш “Газ таъминоти. Лойиҳа нормалари” шаҳарсозлик нормалари ва қоидаларига асосан амалга оширилади.

4. Газ таъминоти тармоқларини қурилишида, ишчи лойиҳалар (кейинчалик лойиҳалар деб юритилади) талабларига, мазкур меъёрлар ҳамда қоидалардан ташқари, шаҳарсозлик нормалари ва қоидаларига риоя қилиш лозим.

Вақтинчалик газ қувурлари ва газ жиҳозлари лойиҳага асосан бажарилиб, меъёрлар ва қоидаларга мувофиқ монтаж қилиниши ҳамда синовдан ўтказилиши лозим.

5. Лойиҳага кўра фойдаланиладиган қувурларга, беркитувчи қурилмаларга, пайвандлаш ва ҳимоялаш ашёлари бўлиши лозим.

6. Жиҳозларга, диаметри 100 mm дан ортиқ беркитувчи қурилмаларга, узелларга, бириктирувчи деталлар ва ҳимояловчи фланецларга тайёрловчи қурилиш-монтаж ташкилотларига қарашли заводларнинг, марказий тайёрлов устахоналарининг ёки марказий тайёрлов заводларининг техник паспорт (далолатнома) бўлиши лозим.

Марказий тайёрлов устахоналари ёки марказий тайёрлов заводлари шароитларида тайёрланган ҳимоя қопламларига техник паспорт (далолатнома) тузилиши влозим, унда қуйидагилар кўрсатилади:

- ҳимоя ишлари бажарилган сана;
- ҳимоя қопламалари тури;
- унинг сифатини назорат қилиш натижалари.

7. Газ таъминоти тармоқларини қуришда ер қазиш ишлари ва асослари қуриш бўйича ишлар лойиҳага ва “Ер иншоотлари. Замин ва пойдеворлар” қурилиш регламенти талабларига мувофиқ бажарилиши керак.

8. Қурилиши тугалланган ер ости ва ер усти газ қувурлари, уй ичидаги ва цех ичидаги газ жихозлари, газни тартибга солиш пункити ва газни тартибга солиш қурилмаси, шунингдек суюлтирилган углеводород газининг резервуар қурилмаларига **3-6** иловалардаги шакллар бўйича қурилиш паспортлари тузилиши керак.

Узунлиги 100 m дан ортиқ ер ости газ қувурлари ва **суюлтирилган углеводород** гази резервуари қурилишида ишларни ҳисобга олиб бориш журналлари тузилиши **керак**.

4-боб. Газ таъминоти ишларини бажаришда хавфсизлик талаблари

1-§. Умумий талаблар

9. Ёмғир, қор ёғиб турганида, туман тушганида ва тезлиги 10 m/s дан ортиқ шамол эсиб турганида очиқ ҳавода пайвандлаш, фақат пайвандлаш жойи намлик ва шамолдан ҳимоялаш таъминланган ҳоллардагина олиб бориш мумкин.

10. Газ таъминоти тизимларини қуриш ва ўрнатишга оид шаҳарсозлик нормалари ва қоидалари, шунингдек, амалдаги техник жиҳатдан тартибга солиш соҳасидаги норматив ҳужжатларга мос бўлиши лозим.

11. Газ хўжалиги тизимларини қуриш, кенгайтириш, қайта қуриш, техник жиҳатдан қайта жиҳозлаш, консервация қилиш, тугатиш ва фойдаланиш Ўзбекистон Республикасининг «Хавфли ишлаб чиқариш объектларининг саноат хавфсизлиги тўғрисида»ги Қонунининг 8-моддасига мувофиқ амалга оширилади.

12. Газ таъминоти тизимларини қуришда пайвандлаш, изоляциялаш ва бошқа қурилиш-монтаж ишлари шаҳарсозлик нормалари ва қоидаларига мувофиқ амалга оширилиши лозим.

13. Электр ва газ ёрдамида пайвандлаш ишлари мазкур регламентнинг талабларига мувофиқ бажарилиши керак.

14. Газ хўжалиги тизимларининг қурилиш-монтаж ишлари лойиҳага асосан амалга оширилиши лозим.

15. Шаҳар ва шаҳарчалардаги газни тартибга солиш пункти жиҳозларини созлаш параметрлари газ таъминоти ташкилотининг раҳбари томонидан белгиланади. Бунда маиший истеъмолчилар учун:

тартибга солишдан кейинги энг юқори ишчи босим 0,003 МРадан ошмаслиги;

сақлаш-чиқариш клапанлари (жумладан босим тартиблагичларига ўрнатилганлари ҳам) тартиблагичдан кейинги босим максимал ишчи босимдан 15 % дан кўп бўлмаган қийматга ошса, газни чиқариб юборишни таъминлаши;

сақлаш-беркитиш клапанлари ишлаб кетишининг юқори босим чегараси максимал ишчи босимдан 25 % дан ортиқ бўлмаслиги керак.

Сақлаш клапанлари ишидаги камчиликлар, шунингдек, газ сизиб чиқиши авария тартибида бартараф этилади.

16. Суюлтирилган газ тўлдирилган баллонларни сақлаш омборларида қуйидаги ёнғинни ўчириш бирламчи воситалари бўлиши керак:

а) хона ичида (ҳар 50 квадрат метрга):

5 литр ҳажмдаги кукунли ўт ўчиргичлар — 2 та;

0,5 куб метр ҳажмли қум солинган қути — 1 та;

белкурак — 1 та;

2×2 метрли кигиз ёки асбест мато — 1 та;

б) омбор ҳудуди тўсиқлари чегараларида (ёнғинга қарши пункт — шитда):

5 литр ҳажмдаги кукунли ўт ўчиргичлар — 2 та;

темир илгак — 2 та;

лом — 1 та;

қизил рангга бўялган челак — 2 та;

ёнғин болтаси — 1 та;

сиғими 200 литр бўлган сув тўлдирилган бочка — 2 та.

5 литр ҳажмдаги кукунли ўт ўчиргичлар бўлмаган ҳолатларда уларни углекислотали ўт ўчиргичларга алмаштириш мумкин.

17. Омбор ҳудудида жойлаштириладиган ёнғинга қарши қалқонларнинг сони ва уларнинг жойлаштирилиши ёнғин хавфсизлиги қоида ва меъёрларига асосан белгиланади.

2-§. Электр пайвандлаш ишларига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

18. Биноларда электр пайвандлаш ишлари фақат ҳаво алмашиш имконига эга бўлган хоналарда амалга оширилиши лозим.

19. Ёнғин хавфи эҳтимоли бор хоналарда пайвандлаш ишларини бажариш жойи ёнмайдиган тўсиқ билан ҳимояланган бўлиши ва тўсиқнинг баландлиги камида 2,5 m, тўсиқ ва пол орасидаги масофа эса кўпи билан 5 sm га тенг бўлиши керак.

20. Пайвандлаш ишлари бажариладиган хоналардаги поллар ёнмайдиган материаллардан ясалган бўлиши лозим.

21. Қўлда пайвандлаш қурилмаси рубильник ёки контактор (пайвандлаш токи манбаини тақсимловчи цех тармоғига уланиш учун), сақлагич (бирламчи занжирда) ва пайвандлаш токининг миқдорини кўрсатувчи асбоблар (ток регуляторидаги амперметр ёки шкала) билан таъминланган бўлиши керак.

22. Электр пайвандлаш кабеллари (электр симлари) кислород ўтувчи қувурлардан камида 0,5 m масофада, ацетилен ва бошқа ёнувчи газлар қувурларидан эса камида 1 m масофада ўтган бўлиши лозим. Баъзи ҳолларда, кабель ҳимоя металл қувурга ўралган тақдирда, белгиланган масофаларни икки баравар камайтиришга рухсат берилади.

23. Электр пайвандлаш ишларини бажараётганда манбага пайвандланадиган иш қисмидан қайтиб келадиган сим фақат изоляция қилинган сим билан амалга оширилади ва изоляция сифати жиҳатидан электрод ушлагичга уланган тўғридан-тўғри симга мос келиши керак.

24. Қайтиш сими сифатида ички темир йўллар, ноллаш ёки ерга улаш қурилмалари ҳамда биноларнинг металл конструкциялари, коммуникациялар ва технологик ускуналардан фойдаланиш тақиқланади. Пайвандлаш жараёни иккита симдан фойдаланган ҳолда амалга оширилиши лозим.

25. Ўзига ўзи пайвандланадиган ҳар қандай профилнинг темир шиналари, пайвандлаш плиталари, стеллажлар ва конструкциялар, пайвандлаш оқими манбаи билан пайвандланадиган иш қисмини боғлайдиган қайтиш сими бўлиб хизмат қилиши мумкин, агар уларнинг кесишмаси иситиш шароитида пайвандлаш токининг хавфсиз оқимини таъминласа.

Қайтиш сими сифатида ишлатиладиган алоҳида элементлар орасидаги алоқа (мурват, қисқичлар ёки тутқичлардан фойдаланган ҳолда) жуда эҳтиёткорлик билан амалга оширилиши керак.

26. Агрегат ва ишга тушириш мосламаларини тозалаш ҳар куни иш тугаганидан кейин амалга оширилиши лозим. Пайвандлаш ускуналарини таъмирлаш ишлари режали-огоҳлантирув таъмирлашни амалга ошириш режасига мувофиқ бажарилиши керак.

27. Пайвандлаш қувват манбаини цехнинг тақсимлаш тармоғига улаш учун исталган маркалардаги симларидан фойдаланишга рухсат этилмайди. Истисно тариқасида қувват симлари сифатида мустаҳкамланган изоляция ва механик шикастланишдан ҳимоя қилинган симлардан фойдаланиш мумкин.

28. Электродга электр токини етказиб бериш учун ўрта даражадаги шароитларга мўлжалланган ҳимоя шлангидаги изоляцияланган букилувчан симлардан фойдаланиш керак. Эгилувчанлиги кам бўлган симлардан фойдаланганда уларни электрод ушлагичга эгилувчан шланг симидан ёки узунлиги камида 3 m бўлган симдан ясалган узатма орқали улаш лозим.

29. Электр симлари ва пайвандлаш мосламалари ёнишининг олдини олиш мақсадида симларни уларнинг кесимини оқим қиймати ва иш кучланишининг қиймати бўйича изоляциялаш лозим, шунингдек, номинал ток рухсат этилган чегаралари электр сақлагичларнинг эрувчан ўрнатмалари тўғри танланиши керак.

30. Изоляциясиз ёки изоляцияси шикастланган симлардан, қўлбола электр сақлагичлар ва талаб этиладиган миқдордаги пайвандлаш токи ўтишини таъминлаб бермайдиган симлардан фойдаланиш тақиқланади.

31. Пайвандлаш симларини пресслаш, пайвандлаш, кавшарлаш билан ёки махсус қисқичлар ёрдамида бир-бирига улаш лозим. Электр симлари электрод ушлагичга, пайвандланадиган буюмга ва пайвандлаш аппаратига шайбаларни қўйиб, болтлар билан маҳкамланган мисдан ясалган кабель учликлари ёрдамида уланиши лозим.

32. Пайвандлаш аппаратлари, тақсимловчи шчитлар ва бошқа ускуналарга ҳамда пайвандлаш ишлари олиб борилаётган жойга уланган симлар ишончли изоляцияланган, керакли жойларда юқори ҳарорат таъсиридан, механик шикастланишлардан ва кимёвий таъсирлардан ҳимояланган бўлиши керак.

33. Ёнғин хавфи мавжуд бўлган бино ва иншоотларда электр пайвандлаш ишлари олиб борилаётганда пайвандланаётган буюмдан ток манбаигача ўтказилган қайтиш сими изоляцияланган бўлиши ҳамда унинг изоляциясининг сифати электрод ушлагичга уланган тўғри сим изоляциясининг сифатидан паст бўлиши лозим.

34. Қўлда пайвандлаш учун мўлжалланган электрод ушлагичлар пайвандлашда вақтинчалик узилишлар юзага келганда ёки устига темирли буюмлар тушиб кетганда унинг қобиғи пайвандланаётган деталь билан қисқа туташиб кетишига йўл қўймайдиган конструкцияга эга бўлиши лозим. Электрод ушлагичнинг дастаси ёнмайдиган диэлектрик ёки иссиқлик ўтказмайдиган материалдан ясалган бўлиши керак.

35. Пайвандлаш учун қўлланиладиган электродлар пайвандлаш токининг номинал (белгиланган) миқдорига мувофиқ бўлиши лозим.

Пайвандлаш жараёнида электродлар алмаштирилганда уларнинг қолдиқлари пайвандлаш ишлари бажариладиган жойда ўрнатиладиган махсус металл қутига ташланиши керак.

36. Электр пайвандлаш ускунаси ҳар доим ерга уланган бўлиши керак. Асосий электр пайвандлаш ускуналарини ерга улашдан ташқари пайвандлаш мосламаларида тўғридан-тўғри пайвандлаш трансформаторининг маҳсулотга борадиган иккиламчи ўрамаси (қайтиш сими) уланган терминалини бевосита ерга қўйиш керак.

37. Очиқ ҳавода ўрнатиладиган пайвандлаш генераторлари ва трансформаторлари ҳамда уларнинг барча ёрдамчи асбоб-ускуналари ёпиқ ёки ҳимояланган шаклда ишланган, захни ўтказмайдиган изоляцияга эга бўлиши ҳамда ёнмайдиган материаллардан қурилган бостирма остида ўрнатилиши лозим.

38. Пайвандлаш агрегати алоҳида қисмларининг (трансформаторлар, подшипниклар, чўткалар, иккиламчи занжир контактлари ва шу кабилар) қизиш ҳарорати 75 °С дан юқори бўлмаслиги лозим.

3-§. Газ билан пайвандлаш ва газли кесиш ишларига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

39. Газ пайвандлаш ишларини олиб бориш учун кўчма ацетилен генераторларини очиқ майдонларда ўрнатиш лозим. Уларни фақат ҳаво алмашиш имконига эга жойларда вақтинчалик ишлатиш мумкин.

40. Ацетилен генераторларини пайвандлаш ишлари олиб бориладиган жойдан, очиқ аланга ва қизиб кетган буюмлардан, компрессор ва вентиляторлар ҳаво тортадиган жойлардан камида 10 m бўлган масофада тўсиб қўйилган ҳолда жойлаштириш лозим.

Ацетилен генератори ўрнатилганда “Бегоналарга кириш тақиқланади”, “Ёнғин хавфи мавжуд”, “Чекилмасин”, “Олов билан яқинлашманг” каби эслатмалар илинади.

41. Пайвандлаш ускуналари ёрдами газ тармоқларини таъмирлашга фақат газ хўжалигида хавфсизлик қоидаларига мувофиқ бинолар ва ташқи қурилмалар ҳудудида жойлашган ишлатиладиган табиий газ қувурлари учун рухсат этилади.

42. Авария юз берган жойда газланишни назорат қилиш газ анализаторлари ёрдамида амалга оширилиши керак. Газ қувурларидан газ чиқиши жойлари совун эмульсияси ёрдамида аниқланади. Ушбу мақсадлар учун очиқ олов манбаларидан фойдаланиш, шунингдек, бир вақтнинг ўзида газ тамоқларининг деформацияланган жойида пайвандлаш, изоляциялаш ва траншеяни тозалаш тақиқланади.

43. Ишлар тугагандан сўнг кўчма генератордаги кальций карбиди охиригача ишлатилиши лозим. Генераторлардан чиқариб ташланадиган оҳакли лой бунинг учун мослаштирилган идишга тўкилиши ва махсус бункерга ёки лойли чуқурга ташланиши талаб этилади.

44. Очиқ лойли чуқурлар панжаралар билан тўсиб қўйилиши, ёпиқлари эса ёнмайдиган том бостирмасига эга бўлиши ҳамда оқимли шамоллатиш ва лойни чиқариб ташлаш учун тегишли туйнуклар билан жиҳозланиши зарур.

45. Оҳакли лой сақланадиган жойлардан камида 10 m радиусдаги масофада очиқ аланга манбаларидан фойдаланиш тақиқланади ва бу ҳақида тегишли огоҳлантирувчи белгилар илиб қўйилиши лозим.

46. Газ баллонларни сақлаш ва ташиш фақат уларнинг бўйинларига хавфсизлик қолпоқлари ўрнатилган ҳолда амалга оширилади. Баллонларни ташишда силкинишлар ва зарбаларга рухсат этилмайди.

Баллонлар пайвандлаш жойига махсус араваларда ва замбилларда етказиб берилади. Баллонларни елкаларда ва қўлларда ташиш тақиқланади.

47. Газ солинган баллонларни сақлаш, ташиш ва улардан фойдаланишда улар қуёш нурлари ва бошқа иссиқлик манбалари таъсиридан ҳимояланган бўлиши лозим.

48. Хоналарда ўрнатиладиган газ баллонлари иситиш радиаторлари ва бошқа иситиш асбоб-ускуналардан камида 1 m масофада, очиқ оловли иссиқлик манбаларидан эса — камида 5 m масофада бўлиши лозим.

49. Айланма рампа (гуруҳли) қурилмалардан горелкаларгача бўлган масофа (горизонтал бўйича) 10 m ва ёнувчан газлар ва кислородли баллонлардан камида 5 m дан кам бўлган масофада сақланиш керак.

50. Бир хонада кислород ва газ билан тўлдирилган баллонларни ҳамда кальций карбидини, бўёқлар, мойлар ва ёғларни сақлаш тақиқланади.

51. Пайвандлаш устахонасида 10 тадан кам пайвандлаш постлари бўлганда ҳар бир пост учун биттадан кислород ёки газ тўлдирилган захира баллонлар сақланиши мумкин. Захира баллонлар махсус пўлат шитлар билан тўсиб қўйилиши ёки пайвандлаш устахонасига қўшимча қурилган махсус ёрдамчи жойларда сақланиши лозим. Пайвандлаш устахонасида 10 тадан ортиқ пайвандлаш постлари бўлганда марказлаштирилган газ таъминоти бўлиши зарур.

52. Кислород ва ёнувчи газлар билан тўлдирилган ҳамда улардан бўшаган баллонларга бир хил хавфсизлик чоралари кўрилиши керак.

53. Кальций карбиди солинган барабанларни сақлаш ва очиш жойларида чекиш, очиқ алангадан фойдаланиш ва зарбада учқун ҳосил қилиши мумкин бўлган асбоблардан фойдаланиш тақиқланади.

54. Кальций карбиди солинган барабанларни жезли зубило ва болға ёрдамида очиш лозим. Кавшарланган барабанлар махсус пичоқ билан очилади. Барабан қопқоғидаги кесиб очиладиган жойга дастлаб солидолнинг қалин қатлами суртилади.

55. Очилган кальций карбидли барабанларнинг сув ўтказмайдиган ва барабанни зич қоплаб оладиган, четлари букилган қопқоқлар билан ҳимояси таъминланиши ҳамда қопқоқ бортининг баландлиги камида 50 mm га тенг бўлиши лозим.

56. Газ пайвандлаш ва газ билан кесиш ишларини бажаришда қуйидагилар тақиқланади:

а) музлаб қолган ацетилен генераторлари, қувурлар, вентиллар, редукторлар ва пайвандлаш қурилмаларининг бошқа деталларини очиқ аланга ёки қиздирилган буюмлар ёрдамида иситиш ҳамда урганда учқун ҳосил бўлиши мумкин бўлган асбоблардан фойдаланиш;

б) кислород баллонларини, редукторлар ва бошқа ускуналарнинг турли мой ва мойланиб кетган кийимлар ва артиш материалларига тегиб кетишига йўл қўйиш;

в) кислород ва ёнувчи газ билан тўлдирилган баллонлар, ацетилен генераторлари ва оҳак-лой чуқурларидан 10 m дан кам бўлган масофада очиқ алангадан фойдаланиш;

г) бир сув затворидан икки пайвандчи томонидан фойдаланиш, грануляцияси белгиланган йирикроқ бўлган кальций карбидини ортиш ёки уни аппаратнинг воронкасига темирли хипчин ёки сим билан итариб солиш, карбид кукунидан фойдаланиш;

д) кальций карбидини ҳўл ортиш корзиналарига солиш ёки газ тўплагичда сув мавжуд бўлганда генераторлар “сув-карбид устидан” режимида ишлашда корзина ҳажмининг яримидан ортиғини карбид билан тўлдириш;

е) ёнувчи газлар учун мўлжалланган шлангни кислород оқими билан тозалаш, кислород учун мўлжалланган шлангни ёнувчи газ оқими билан тозалаш ҳамда ушбу шлангларни алмаштириб ишлатиш, узунлиги 30 m дан кўп бўлмаган шланглардан фойдаланиш. Газ пайвандлаш ишларини бажаришда узунлиги 40 m гача бўлган шланглардан фойдаланиш мумкин. Узунлиги 40 m дан ортиқ бўлган шланглардан фойдаланишга алоҳида ҳолатларда ишларни бошқариш ва хавфсизлик бўйича муҳандиснинг рухсати билан амалга оширишга рухсат берилади;

ж) газ етказиб берувчи шлангларни бураб ташлаш, буклаш ёки сиқиб қўйиш;

з) газ тўплагичда ацетилен мавжуд бўлганда генераторни кўчириш;

и) генератордаги газ босимини атайлаб ёки бир ҳаракатда солинадиган кальций карбидининг миқдорини ошириш йўли билан ацетилен генераторининг ишини жадаллаштириш.

57. Кальций карбиди солинган барабанларни очиш учун мисдан ясалган асбоблардан фойдаланиш ҳамда ацетилен аппаратураси билан пайвандлаш ва ацетилен билан туташиб кетиш эҳтимоли бўлган бошқа жойларда мисдан кавшарлаш учун фойдаланиш тақиқланади.

5-боб. Пўлат қувурлардан ясалган газ қувурларини пайвандлаш ва йиғиш

1-§. Тайёргарлик ишлари

58. Қувурларни бириктириш электр воситаси ва газ ёрдамида учларини эритиб учма-уч туташтириб пайвандлашда кавшарлаш усулини қўллаш зарур.

59. Пўлат газ қувурлари пайванд бирикмаларининг турлари, ўлчамлари ушбу бўлимда кўрсатилган талабларга мос келиши керак. Ер ости газ қувурлари учун фақат учма-уч ва бурчакли туташмаларни қўллаш керак. Ташқи диаметрлари бир хил, бироқ

деворларининг қалинлиги ҳар хил бўлган қувурларни ва деталларни бириктиришда ва қирраларига ишлов беришда уларнинг ўлчамлари “Магистрал қувур ўтказгичлар” қурилиш регламенти талабларига мос келиши керак.

60. Пайвандланаётган қувурлар қирраларининг йўл қўйиладиган четлашуви 0,15 S + 0,5 mm дан ошмаслиги керак, бу ерда S-пайвандланаётган қувурлар деворлари қалинлигининг энг ками, mm.

61. Газ қувурларини учларини эритиб учма-уч туташтириб пайвандлаш ва кавшарлаш, шунингдек, бу ишларнинг сифатини назорат қилиш мазкур регламентнинг 1-иловасига мувофиқ бажарилиши керак.

62. Ҳар қайси пайвандловчига қурилиш-монтаж ташкилоти томонидан рақам (тамға) берилади, пайвандловчи уни ер ости газ қувурида ўзи пайвандлаган жойдан 50-100 mm масофада, кўриш қулай бўладиган томондан эритиб ёки ўйиб ёзиб қўйиши лозим.

Шартли диаметри 400 mm дан ортиқ қувурларни иккита пайвандчи пайвандлаганида, улардан ҳар бири ўз участкаси чегараларида ўз рақам тамғасини эритиб ёки ўйиб ёзиб қўйиши керак.

63. Газ қувурларини пайвандловчи пайвандчи ишга қўйилишидан олдин у томонидан синов тариқасида қуйидаги ҳолларда учма-уч пайвандлаш ишлари бажарилади:

- агар пайвандчи газ қувурларини пайвандлашга биринчи марта киришаётган бўлса, ёки пайвандлаш ишларида календарь ойдан ортиқ танаффус қилган бўлса;

- агар пайвандланадиган қувурлар мазкур пайвандчи аввал пайвандлаб юрган қувурларнинг пўлатлари маркаларидан пайвандланувчанлик хоссалари бўйича фарқ қилса;

- агар мазкур пайвандчи учун пайвандлаш материаллари (электродлар, пайвандлаш сими, флюслар)нинг янги (бошқа) маркалари қўлланилаётган бўлса;

- агар пайвандлаш технологияси ўзгарган бўлса.

64. Синов учун учма-уч пайвандланган жойни назорат қилиш ишлари ташқи томондан кўздан кечирилганда;

радиографик усул билан;

механик синаш йўли билан ҳамда ушбу регламентнинг 12-бандида келтирилган талабларга мувофиқ амалга оширилади.

65. Синов учун учма-уч пайвандланган жойни назорат қилиш натижалари қониқарсиз чиққанида:

- синов учун уланган жойни ташқи томондан кўздан кечириш ёки ўлчаб кўриш йўли билан яроқсизликка чиқарилади ва назорат давом эттирилмайди;

- физик усуллар ёки механик синашлар йўли билан текширилганда иккиланган уланиш жойларида такроран ўтказиш лозим;

- ташқи томондан кўздан кечириш йўли билан уланган жой яроқсизликка чиқарилади ва назорат давом эттирилмайди.

2-§. Ишларни бажариш

66. Пўлат қувурларни пайвандлаш ишларини бажаришдан олдин қуйидаги ишларни бажариш лозим:

- уларнинг ички бўшлиғини тупроқ, муз, қор, қурилиш ахлатлари, алоҳида нарсалар

ва бошқалардан тозалаш;

- қирраларга ишлов беришнинг геометрик ўлчамларини текшириш, қувурларнинг учидаги қувур ташқи диаметрининг 3,5 % гача чуқурликда силлиқ эзилган жойларни текислаш;

- қирраларни ва эзилган жойларни ҳамда қувурларнинг уларга ёндош ички ва ташқи сиртларини камида 10 mm кенгликда тоза металл кўрингунича тозалаш.

Қувурларнинг дарз кетган, юлинган, ўйилган, фаскалари 5 mm дан ортиқ тирналган учлари қирқиб ташланади.

Ҳавонинг ҳарорати минус $5\ ^0C$ дан паст бўлганида қувурларнинг учини қиздирмасдан туриб тўғрилашга йўл қўйилмайди.

67. Пайвандланадиган қувурлар марказлагичлар ва бошқа мосламаларни қўллаган ҳолда, инвентарь остқўймаларда йиғилади.

Қувурларни пайвандланадиган вазиятда қотирилган ҳолида, уланадиган жойнинг туб чокини пайвандлаш учун мўлжалланган электродлар билан маҳкамлаш учун уланадиган жойнинг периметри бўйича илдирма чоклар билан бир текис қилиб қуйидаги миқдорда бажариш лозим:

- диаметри 80 mm гача бўлган қувурлар учун – 2 дона;
- 80 mm дан ортиқ ва 180 mm гача бўлганда – 3 дона;
- 150 mm дан ортиқ ва 300 mm гача бўлганда – 4 дона,
- 300 mm дан ортиқ бўлганида ҳар 250 mm дан кейин.

Илдирма чокларнинг баландлиги, қувур деворини қалинлигининг 1/3 қисмини ташкил этиши ҳамда 2 mm дан кам бўлмаслиги лозим. Ҳар бир илдирма чокнинг узунлиги уланадиган қувурларнинг диаметри 50 mm гача ёки 50 mm бўлганида 20-30 mm ни, уланадиган қувурларнинг диаметри 50 mm дан ортиқ бўлганида 50-60 mm ни ташкил этиши керак.

68. Қўлда электр воситаси орқали пайвандлашда қувурларнинг бурилмайдиган ва буриладиган учма-уч пайвандланиш жойларини деворларнинг қалинлиги 6 mm гача бўлганида камида икки қатламли қилиб, деворчаларнинг қалинлиги 6 mm дан ортиқ бўлганида камида уч қатламли қилиб бажариш керак. Чокнинг ҳар бир қатлами кейинги чок солишдан олдин шлак ва металл томчиларидан яхшилаб тозаланиши керак.

Ацетилен газ ёрдамида шартли диаметри 150 mm дан ошмаган, деворчаларининг қалинлиги 5 mm гача ва 5 mm бўлган, қирралари қиялатиб ишланган, деворчаларининг қалинлиги 3 mm гача ва 3 mm бўлган, қирралари қиялатиб ишланмаган газ қувурларини пайвандлашга йўл қўйилади. Газ билан пайвандлашни бир қатламли қилиб бажариш керак.

Пропан-бутан газлар аралашмаси ёрдамида пайвандлашга босими 0,005 MPa (0,05 kgs/sm^2) гача ва шунга тенг бўлган, шартли диаметри 150 mm дан ошмайдиган, деворчаларининг қалинлиги 5 mm гача ва шунга тенг бўлган газ қувурларигагина йўл қўйилади.

Диаметри 920 mm ва ундан ортиқ бўлган газ қувурларининг ҳалқасиз пайвандланадиган учма-уч жойлари чок тубини қувур ичида қўшимча пайвандлаш йўли билан бажарилиши керак.

69. Қўлда электр воситаси ёрдамида пайвандлаш ўзгармас ва ўзгарувчан токлар билан бажарилади. Токнинг зарур кучи 250-300 А (ампер) ва ундан ортиқ, кучланиши 30 дан 60 V (вольт)гача бўлади.

EZR3847

Электр ёрдамида флюс остида автоматик пайвандлашни қўлда электр ёрдамида пайвандланган (қувурларнинг учи илдириб пайвандлаган айни ўша электродлар билан) ёки карбонат ангидрид гази муҳитида ярим-автоматик (автоматик) пайвандланган биринчи чок устидан бажариш лозим.

70. Ер ости газ қувурининг чизиқли қисмига пайвандлаб ёпиштириладиган монтаж “ғалтагининг” узунлиги камида 200 mm бўлиши керак.

71. Қувурларни бир томонлама бўйлама ёки спирал чок билан йиғиш ёки пайвандлаш қувурлар учма-уч туташган жойларда чокларни камида қуйидаги катталикларда силжитиб солиш керак, mm:

15 ... диаметри 50 mm гача бўлган қувурлар учун;

50 ... диаметри 50 дан 100 mm гача бўлган қувурлар учун;

100 ... диаметри 100 mm дан ортик бўлган қувурлар учун.

Икки томондан заводда солинган чоклари (бўйлама ёки спирал) пайвандланадиган қувурларни пайвандлаш учун йиғишда, чокларни силжитиб солмасликка йўл қўйилади, бироқ бунда чокларнинг кесишган жойларини физик усуллар билан текшириш керак.

72. Асосий газ қувурининг кўндаланг (ҳалқасимон) пайванд чоклари жойлашган қисмларида тармоқланиш қувурларини пайвандлашга йўл қўйилмайди. Газ қувурининг кўндаланг чоки билан унга пайвандланадиган тармоқланиш қувури чоки орасидаги масофа камида 100 mm бўлиши лозим.

Ички газ қувурларида, шунингдек, газни тартибга солиш пункти ва газни тартибга солиш қурилмасида диаметри 50 mm гача бўлган тармоқланиш қувурларини (шу жумладан импульс чизиқларини) пайвандлашда пайвандлаб ўрнатиладиган штуцерларнинг чокларидан асосий газ қувурининг ҳалқасимон чокларигача бўлган масофа камида 50 mm бўлиши керак.

73. Учма-уч уланадиган жойларни олдиндан қиздириш зарурлигини пайвандланадиган қувурлар пўлатининг маркасига қараб аниқлаш лозим, улар қуйидагиларга бўлинади:

I гуруҳ бўйича СТ1, СТ2, СТ3, СТ4 маркали, 08,10,15 вг-20 маркали сокин ва яримсокин пўлатлардан тайёрланган қувурлар;

II гуруҳ бўйича СТ1, СТ2**,** СТ3, СТ4 маркали қайнайдиган пўлатлардан тайёрланган қувурлар;

III гуруҳ бўйича 09Г2С ва 17ПС, 14ХГС ва бошқа, 10Г2 маркали кам лигерланган пўлатлардан тайёрланган қувурлар.

Учма-уч пайвандланадиган жойларни олдиндан қиздиришда, деворчаларининг қалинлиги 5 дан 10 mm гача бўлган қувурларни рутил ёки целлюлоза қопламали электродлар билан пайвандлашда ташқи ҳаво ҳарорати минус 20 °С дан паст бўлганида I ва II гуруҳ қувурлар учун, ҳарорат минус 10 °С дан паст бўлганида III гуруҳ қувурлар учун бажариш лозим. Қиздиришнинг энг паст ҳарорати 100 °С ни ташкил этиши ва қувур четидан 5-10 mm масофада ўлчаниши керак.

6-боб. Коррозиядан ҳимоялаш

1-§. Қопламалар усули билан ҳимоялаш

EZR3847

74. Ер ости пўлат қувурларни ва суюлтирилган углеводород гази идишларини емирилишдан ҳимоялаш лойиҳага кўра, ҳимоя қопламалар ёрдамида амалга оширилиши керак.

75. Қоплама суркашдан олдин газ қувури қор, муз, чанг, тупроқ, емирилиш махсулотлари, қурум, ёғ доғларидан тозаланиши ва зарур бўлганда қуритилиши керак. Қувурлар ва учма-уч пайвандланган жойларни тозалаш сифати даражаси амалдаги “Коррозия ва эскиришдан ягона ҳимоя тизими. Лак бўёқ қопламалари. Металл юзаларни бўяшга тайёрлаш” стандарти талабларига мос келиши керак.

76. Тегишли қопламаларни танлашда ишлов бериш, ташиш, сақлаш, ўрнатиш ҳолати, намликнинг адсорбцияси, қувур линиясининг иш ҳарорати, атроф-муҳит омиллари, шу жумладан қоплама билан контактда бўладиган тупроқ таъсири, ёпишқоқлик хусусиятларини ҳисобга олиш керак.

77. Битум-резина асосидаги ҳимоя қопламининг жуда кучайтирилган тури қувурларга ёки қувур бўлакларига база ёки завод шароитларида механизациялаштирилган усулда суркаш лозим.

78. Қувурларнинг учма-уч пайвандланган жойлари, фасон (махсус) қисмлар (гидрозатворлар, конденсат йиғгичлар, тирсаклар ва бошқалар) ва ҳимоя қопламининг шикастланган жойлари, қувурларга ишлатилган айни ўша материаллар билан ҳимоя қилинади.

Ҳимоя қопламларнинг сифатини текшириш босқичма–босқич ва қуйидаги тартибда ўтказилиши керак:

- газ қувури хандаққа (ёки суюлтирилган углеводород гази резервуарини чуқурга) туширишдан аввал химоя қопламининг бутун юзаси текширилиши керак;
- ташқи томондан кўздан кечириш йўли билан шикастланишлар ва дарзлар йўқлиги, қалинлиги, пўлатга ёпишувчанлиги ва яхлитлиги текширилиши зарур;
- хандақ кўмилганидан кейин ҳимоя қопламани инструментал усул билан қувур металлининг тупроқ билан электр алоқаси йўқлиги узил-кесил текширилади;
- магистрал ва электр узатиш линияларидаги изоляцияловчи қопламаларнинг нуқсонлари энг мос усул билан текшириши керак.
- емирилишга қарши самарали назоратни бузиши мумкин бўлган қоплама нуқсонлари ёки шикастланишлари қувурни хандаққа ўрнатишдан олдин таъмирланиши керак.

Ҳимоя қопламининг сифати хақидаги маълумотлар 3-иловада келтирилган шакл бўйича қурилиш паспортида расмийлаштирилиши зарур.

79. Қопламалар билан ҳимоялаш қоидаларига қўшимча равишда ишлов бериш, сақлаш ва ўрнатишда қопламанинг шикастланишига йўл қўймаслик учун қуйидаги эхтиёт чоралари кўрилиши керак:

- имкон борича қопланган қувур билан ишлашни камайтириш лозим;
- қопламага зарар етказмайдиган ускуналардан фойдаланиш керак;
- қопламалари ўрнатишда агар керак бўлса, тўлдирилган скидлардан фойдаланиш керак;
- қувурни қопламага зарар етказмайдиган тарзда йиғиш ва сақлаш лозим.

қаттиқ моддалар ва суюқликларнинг тўпланишини камайтириш учун корпус учлари чидамли материал билан ёпилган бўлиши лозим.

80. Коррозияни назорат қилиш нуқтаи назаридан иложи борича метал корпуслардан фойдаланишдан қочиш керак.

81. Қопламалар қувурни тўлиқ қоплаши ва белгиланган спецификацияларга ёки ишлаб чиқарувчининг тавсияларига мувофиқ қўлланилиши керак.

82. Метал корпусдан фойдаланилганда, ўрнатиш вақтида ташилувчи қувурнинг қопламаси шикастланмаслиги учун эхтиёт чоралари кўрилган бўлиши лозим, яъни ташувчи қувур металл корпуслардан изоляцияланган бўлиши ва ҳалқали бўшлиқда.

3-§. Электр-кимёвий ҳимоялаш

83. Электр-кимёвий ҳимоялаш қурилмаларини қуриш учун газ қувурлари электр-кимёвий ҳимоялаш лойиҳалари бўйича амалга оширилиши лозим.

Электр-монтаж ишларини “Электр қурилмалар тузилиши қоидалари”га кўра бажарилиши лозим.

84. Назорат-ўлчаш шохобчаларини газ қувурига уни хандаққа туширишдан ва кўмилмасдан олдин ўрнатиш лозим. Назорат-ўлчаш шахобчаларини текшириш ва қабул қилиш хандақ кўмилганидан кейин амалга оширилади.

85. Электр-кимёвий ҳимояни ўрнаштириш бўйича ишларни бажариш натижалари далолатнома билан расмийлаштирилади.

7- боб. Ташқи ва ички газ қувурларини, жиҳозлар ва асбобларни монтаж қилиш

86. Газ қувурларини монтаж қилишда қувур бўшлиқларининг қисм ва плетларнинг ифлосланиб қолишининг олдини олиш чоралари кўрилиши керак. Газ қувурлари хандаққа одатда, хандақ майдончасидан плетларни тушириш йўли билан ётқизилади.

Газ қувурларини қояли, ўртача ғовакли ва шағал аралашган ерларда хандақнинг асосига юмшоқ ёки қумли грунтдан камида 10 sm қалинликда тўшаш лозим. Газ қувурининг устидан худди шундай тупроқдан камида 20 sm қалинликда солиш керак.

87. Газ қувурларини хандаққа ётқизгандан кейин қуйидагилар,

- лойиҳада кўрсатилган чуқурлик;

- газ қувурининг қиялиги ва унинг хандақ тубига унинг бутун узунлиги бўйича ётиши;

- газ қувури ҳимоя қопламасининг ҳолати;

- газ қувури билан хандақ девори улар кесиб ўтадиган иншоотлар орасидаги масофа ва уларнинг лойиҳада кўрсатилган масофаларга мос келиши текширилади.

Газ қувурининг тўғри ётқизилганини, ҳамма асосий натижаларини ва уларнинг ер ости иншоотлар билан кесишган жойларини нивелирлаш йўли билан текширилиши зарур. Агар газ қувурлари ётқизилгандан кейин унинг айрим жойларда хандақ тубига жипс ётмаганлиги аниқланса, у ҳолда ўша ерларда тупроқ ташланиши, қатламлаб шиббаланиши ва бўшлиқ жойлари тўлдирилиши зарур.

88. Газ қувурига (махсус) қисмлар, узеллар, арматура ва бошқа қурилмалар пайвандланганида пайвандланган унсурларнинг газ қувури билан ўқдошлилиги таъминланиши керак. Текисликларда қийшайишга йўл қўйилмайди.

89. Газ қувурларини ер устида ётқизишда газ қувурлари плетларини таянчларда кўтариш ва ётқизиш учма-уч пайвандланган жойларнинг сифатини назорат қилгандан кейингина амалга оширилиши керак.

90. Ички газ жиҳозларини қуйидаги ишлар бажарилганидан кейин монтаж қилиш керак:

- газ қувурлари, арматура, газ жиҳозлари ва асбобларни монтаж қилинадиган каватлараро ёпма, деворлар, поллар, пардеворларни ўрнатилиш;
- газ қувурларини пойдеворларга, деворларга, ораёпма ва пардеворларга ётқизиш учун уларда тешиклар, каналлар ва ариқчалар ҳосил қилиш;
- газ жиҳозларини ўрнатиш мўлжалланган ошхона ва бошқа хоналардаги деворларини суваш;
- газ жиҳозларидан қувурлар ўтказиладиган ванналар, ювгичлар, раковина ва бошқа асбобларни ўрнатиш;
- газ жиҳозлари ўрнатилган хоналарга газ сигнализаторларини ўрнатиш;
- дудбуронларни текшириш ва тозалаш.

91. Ички газ қувурларини монтаж қилишда қувурларни бириктириш усуллари “Газ таъминоти. Лойиҳа нормалари” шаҳрсозлик нормалари ва қоидалари талабларига мос келиши керак.

Газ қувурларининг пайвандланган бурамали (резьбали) бирикмаларни ва арматурани девор ёки пардеворларга киритиб беркитиб кетишга йўл қўйилмайди.

92. Газ қувурларининг ғилофларда ётқизилган участкаларида учма-уч уланган бирикмалар, олинадиган ёпмали каналларга ва деворлардаги ариқчаларга ётқизилган газ қувурларида бурамали (резьбали) ва фланецли бирикмалар бўлмаслиги керак.

Резьбали (бурамали) бирикмаларни тиғизлаш учун каноп толалари ва фторопласт тасмаи қўллаш зарур. Уларга қўрғошинли бўёқ шимдирилган бўлиши, бўёққа олифмой аралаштирилган бўлиши керак. Шунингдек, тиғизлаш учун фторпластик ва бошқа пломба материаллари қўлланилади, улар учун тайёрловчи заводнинг паспорти ёки сертификати бўлиши лозим.

93. Газ қувурини таянчлари ва газ қувурлари тўғри чизиқли участкаларининг четга чиқиши, агар лойиҳада бошқа меъёрлар асослаб берилмаган бўлса, лойиҳада кўрсатилган вазиятдан газ қувурининг ҳар 1 m да кўпи билан 2 mm дан ошмаслигига йўл қуйилади.

Лойиҳада қувур билан девор орасидаги масофа тўғрисида маълумотлар бўлмаса, бу масофа қувур радиусидан кам бўлмаслиги керак.

Ўчириб қўядиган қурилмаларни (жўмракларни) монтаж қилишда улардан кейин (газнинг ўтиш йўли бўйича ҳисоблаб) осон ечиб олинадиган калта қувурлар (сгонлар) қўйиб кетилиши лозим.

Ётиқ йўналиш ва тик йўналиш бўйлаб газ қувурларидаги жўмраклар шундай ўрнатилиши керакки, жўмрак тикининг ўқи деворга параллель туриши ва девор томонга тиргак гайка қўйилмаслиги керак.

94. Ер ости газ қувурларининг учма-уч пайвандланган кўндаланг жойларидан ер ости муҳандислик коммуникацияларини ва бошқа иншоотларни кесиб ўтадиган деворчаларга бўлган масофа камида 1 m бўлиши керак. Газ қувурларини ғилофда ётқизишда пайванд чокдан ғилоф охиригача бўлган масофа камида 300 mm бўлиши керак.

Шартли диаметри 200 mm гача бўлган газ қувурларининг учма-уч пайвандланган

жойлари газ қувурларини ер устида ётқизишда таянчнинг четидан камида 200 mm масофада туриши, шартли диаметри 200 mm дан ортиқ бўлган газ қувурларининг учма-уч уланган жойлари эса, камида 300 mm масофада туриши керак. Ёпқич ёки компенсаторнинг фланецидан газ қувури таянчигача бўлган масофа камида 400 mm бўлиши керак. Газ қувурини девор орқали ётқизишда пайванд чокдан ғилофгача бўлган масофа камида 50 mm бўлиши керак. Кўрсатиб ўтилган масофалар лойиҳада бошқа масофалар асослаб борилмаган ҳолларда қабул қилиниши мумкин.

95. Газ жиҳозлари, газ асбобларини ўрнатишда, уларни газ тармоқларига ва иситиш тизимларига улашда, шунингдек, автоматика ва назорат-ўлчов асбобларини ўрнатишда, импульсли газ қувурларини ётқизишда лойиҳа талабларидан ташқари монтаж қилиш бўйича завод йўриқномалари талабларини бажариш лозим.

Газ қувурини плитага бириктирувчи штуцер сатҳида ўтказишга йўл қўйилади. Бунда ўчириб қўювчи жўмракни плитадан камида 20 sm масофада ўрнатиш лозим. Газ қувурларини юқоридан тармоқлантиришда ўчириб қўювчи жўмракни плитага туширилган қувурга пол сатҳидан 1,5-1,6 m баландликда ўрнатиш керак.

8-боб. Газ қувурларини табиий ва сунъий тўсиқлардан ўтказиш

96. Газ қувурларини сув ости хандақларининг тубига ётқизиш усуллари (хандақ туби бўйича судраш, газ қувурини сув тўсиғининг тубига эркин чўктириш ва плетларни ётқизиладиган жойга суздириб бориб тушириш, сузадиган таянчларни қўллаб тушириш) қурилиш ташкилоти лойиҳасида белгилаб берилиши ва ишларни бажариш лойиҳасида аниқлантирилиши лозим.

97. Сув тўсиғи орқали ётқизиладиган газ қувури пайвандланган, ҳимояланган, синовдан ўтказилган ва туширилган ёки тайёрланган сув ости хандақини қабул қилиш пайтигача тортиб олиб келиб қўйилган бўлиши керак. Газ қувурини ер ости хандақига ётқизилишдан олдин хандақнинг чуқурлиги лойиҳада кўрсатилган оралиқ бўйича ўлчаб қурилиши, шунингдек, хандақнинг тайёрлиги ва ўтадиган трасса бўйлама профилининг лойиҳасига мослиги тўғрисида далолатнома тузилиши керак.

98. Ҳимояланган газ қувурини сув тўсиғининг туби бўйича судрашдан олдин, шунингдек, унга мувозанатловчи юкларни ўрнатишдан олдин ҳимоя устидан лойиҳага мувофиқ ҳимоя қопламини қоплаш лозим.

Агар лойиҳада мувозанатловчи яхлит бетон қопламани қоплаш кўзда тутилган бўлса, бу қопламани газ қувури мустаҳкамликка текширилгандан кейин суркаш лозим.

Газ қувурларининг хандақ тубидаги вазиятини ётқизилгандан кейин 24 соат давомида текшириш лозим

9-боб. Газ тармоқларидаги иншоотлар

99. Газ қувурларининг жиҳозларини, арматурасини, бириктирувчи қисмлари ва деталлари, газни тартибга солиш пункти ва газни тартибга солиш қурилмасининг ўлчов воситаларини лойиҳага ва тайёрловчи заводнинг жиҳозларини монтаж қилиш йўриқномалари ва ушбу бўлимда кўрсатилган талабларига мувофиқ ўрнатиш керак.

100. Қудуқларнинг ёпмаларини ўрнатишда қудуқ деворчалари билан ёпма орасида тирқиш қолишига йўл қўйилмайди.

101. Ковер ўрнатиладиган асос газ чиқарувчи найчалар монтаж қилингандан кейин шиббаланган тупроқга ўрнатилиши керак.

Газ қувуридаги иншоотларнинг (гидроёпгичлар, конденсат йиғгичлар ва бошқаларнинг) газ чиқарувчи найчаларини ковернинг маркази бўйича унинг асоси текислигига тик қилиб монтаж қилиш зарур.

Газ чиқарувчи найчалар атрофидаги бўшлиқ бутун баландлиги бўйича камида 0,3 m радиусда қумли тупроқ билан тўлдирилиши ва 0,5-0,7 m радиусли йўлакчалар қилиниши керак.

Қовёр билан чиқариш қурилмалари (жўмракнинг газ чиқарувчи найчаси) орасидаги масофа камида 10-15 sm бўлиши керак.

10-боб. Газ қувурларини ўзига хос табиий шароитларда ётқизиш

102. Газ қувурларини зилзила кучи 7 балл ва ундан ортиқ бўлган районларда, шунингдек, тупроғи чўкадиган районларда монтаж қилишда қувурларнинг шакли ўзгарган учларини кесиб ташлаш лозим. Плетларни пайванд қилишда қувурларнинг учлари орасидаги тирқиш узунлиги камида 200 mm бўлган “ғалтак”лар эритиб ёпиштириш йўли билан бартараф этилиши керак.

103. Шароити ўзига хос районларда газ қувурлари қуришда учма-уч уланган жойларни назорат қилишнинг физик усуллари билан текширишни 1-иловада келтирилган меъёрлар асосида ўтказиш лозим.

Газ қувурларини 1-иловада кўзда тутилмаган ўзига хос шароитларда ётқизишда, одатдаги шароитларда ётқизиладиган газ кувурлари учун кўзда тутилган назорат меъёрларига амал қилиш лозим.

11-боб. Газ қувурларини полиэтилен қувурлардан қуриш хусусиятлари

104. Мазкур бўлимда полиэтилен қувурлардан (бундан буён матнда газ қувурлари деб номланади) янги газ қувурлари қурилишида ва ишлаб турган ер ости газ қувурларини қайта қуришда лозим бўлган қўшимча талаблар белгилаб берилган. Ушбу бўлим талаблари ер остида ётқизилган заиф (емирилган) металл қувурлар ичидан полиэтилен қувурлар (плетлар)ни ўтказиш йўли билан қайта қуришда (тиклашда) бажарилиши керак.

105. Полиэтилен қувурни пўлат қувур ичига суриб киритишдан олдин уни металл қувур ичига киритиш ва чиқариш жойларида силлиқ қисқа втулкалар ўрнатилиши, полиэтилен қувурига эса 2,5-3 m масофада ҳимоя ҳалқаси ўрнатилиши керак. Қисқа втулкаларни ва ҳимоя ҳалқаларини тайёрлаш ва ўрнатишнинг техник ечими лойиҳада аниқланиши керак.

Полиэтилен қувурини пўлат қувур ичида ўтказишда (шу жумладан бухтадан ёки барабандан) уни 20 min мобайнида 0,6 MPa босим билан мустаҳкамликка синаш лозим.

Полиэтилен қувурни пўлат қувурнинг ичига ўтказишдан олдин пўлат қувурнинг ички бўшлиғи симчўтка ёрдамида ва ҳаво пуфлаб тозаланиши керак. Пўлат қувурнинг участкасининг тозаланганлик даражаси ва унда полиэтилен қувур ўтказишга тайёрлиги диаметри ўтказиладиган қувур диаметрига тенг бўлган, узунлиги камида 3 m бўлган, ҳимоя ҳалқали назорат қувур бўлагини ўтказиш йўли билан текширилиши лозим.

106. Қувурларни ва бириктирувчи деталларни пайвандлашда ишлатилаётган

жиҳозлардан фойдаланишга оид техник ҳужжатларга мувофиқ пайвандлаш жараёнининг технологик кўрсаткичларига риоя қилиш лозим. Пайвандлаш ишлари бошланганига қадар рухсат этилган, камида бешта учма-уч уланган жой асосида пайвандлаш жараёнининг технологик кўрсаткичлари аниқлаштирилиши лозим.

Агар бошқа ҳароратлар материаллар учун техник шартлар ёки стандартлар билан белгиланмаган бўлса, пайвандлаш ишлари ҳавонинг ҳарорати минус 15 дан плюс 40 ^{o}C гача бўлганда бажарилиши керак.

Ҳар қайси пайванд бирикмага пайвандчи ўз рақами (тамғаси)ни қўйиши керак, уни иссиқ ҳолидаги эритмага 20-30 sm ораликда чўккандан кейин қўйилади.

107. Пайвандланган газ қувури хандақнинг тозаланган ва текисланган асосига ётқизилиши керак.

Газ қувурини хандаққа охирги учма-уч уланган жой пайвандланганидан кейин, камида 30 min дан кейин каноп арқонлар, брезент сочиқлар ёки бошқа боғлаш материалларидан фойдаланиб ётқизилиши лозим. Плетнинг хандаққа тушиб кетишининг олдини олиш мақсадида ётқизиладиган газ қувури хандақига вақтинчалик остқўймалар қўллаш лозим.

Газ қувурлари участкаларини хандаққа ташлаб юбориш, ёки хандақ бўйлаб судратиб олиб юришга йўл қўйилмайди.

Газ қувурларини илонизи тарзида ўтказиш лозим. Газ қувурини ёз фаслида куннинг энг салқин вақтларида, қиш фаслида эса энг иссиқ вақтларида кўмиш керак.

108. Газ қувурларини буриш учун лозим бириктириш деталларини лойиҳага кўра қабул қилиш лозим.

109. Полиэтилен қувурларни ўзаро пўлат қувурлар билан, тармоқлантириш қувурларини полиэтилен қувурлар билан бириктириш усуллари полиэтилен қувурларнинг бир диаметридан иккинчи диаметрга ўтишлар “Газ таъминоти. Лойиҳа меъёрлари” талаблари асосида бажарилиши лозим.

110. Автоматлаштириш даражасига кўра, полиэтилен қувурлар ва эҳтиёт қисмларнинг бўғинлари учун пайвандлаш қурилмалари қуйидагиларга бўлинади:

а) автоматлаштириш даражаси юқори бўлган қурилмалар – пайвандлашнинг асосий параметрлари учун компьютер дастурига эга бўлган пайвандлаш мосламалари (машиналари), технологик жараён давомида уларнинг мувофиқлигини компьютер назорати, пайвандлаш жараёнининг ва технологик жараённинг босқичлари кетма-кетлиги дастур томонидан белгиланган режимда компьютер бошқаруви (шу жумладан иситиш мосламасини автоматик равишда олиб ташлаш), пайвандлаш натижаларини рўйхатдан ўтказиш ва пайвандлаш жараёнининг охирида ҳар бир бўғин учун босма протокол шаклида маълумотни бериш;

б) ўртача автоматлаштириш даражасига эга қурилмалар – пайвандлашнинг асосий параметрларининг қисман компьютерлаштирилган дастурига эга бўлган пайвандлаш машиналари, бутун цикл давомида пайвандлаш режимига риоя қилишни тўлиқ компьютерлаштирилган назорат қилиш, шунингдек, пайвандлаш натижаларини қайд этиш ва уларни кейинчалик чоп этилган протокол шаклида бериш;

в) қўлда бошқариладиган қурилмалар - бутун цикл давомида пайвандлаш тартибига риоя қилишни визуал ёки автоматик назорат қилиш билан пайвандлаш жараёнини қўлда бошқарадиган машиналар. Пайвандлаш тартиблари иш журналида қайд этилади ёки

рўйхатга олиш мосламасидан чоп этилган протокол шаклида чиқарилади.

111. Белгиланган тартибда сертификатланган ва фойдаланиш учун тасдиқланган юқори даражадаги автоматлаштирилган пайвандлаш ускуналари ёрдамида амалга ошириладиган полиэтилен газ қувурларининг бўғинлари физик усуллар билан мажбурий назоратдан ўтказилмайди.

112. Полиэтилен газ қувурларини иситгичлар ёрдамида улаш қисмлари билан пайвандлаш пайвандлаш натижаларини қайд этадиган ва кейинчалик уларни босма протокол шаклида чиқарадиган қурилмалар томонидан амалга оширилиши керак.

Учма-уч бириктирилган пайванд бирикмаларининг сифати физик усуллар (одатда ультратовуш усули) билан 2-илова талабларига мувофиқ текширилиши ва объектга битта пайвандловчи томонидан учма-уч пайвандланган жойларнинг умумий сонидан камида 1 % механик синаш йўли билан текширилиши керак. Механик синашлар учун учма-уч уланган қисмлардаги ишларни бажариш вақтида кесиш керак, шунда “ғалтаклар” пайвандланиб қолишининг олди олинади.

Яроқсизга чиқарилган пайванд бирикмалари кесиб ташланса уларнинг устидан узунлиги камида 500 mm бўлган “ғалтаклар” пайвандланиши лозим.

113. Статик чўзилишга механик синашлар учун ҳар қайси назорат учун учма-уч уланган жойдан II турдаги камида бешта намуна тайёрланиши керак. Учма-уч уланган жойлардан кесиб олинган намуналар статик чўзилишга синаб қурилиши керак.

Учма-уч уланган жойларни механик синаш пайвандлаш тугаганидан кейин камида 24 соат ўтгач, “Юқори босимли полиетилен қувурлари” га мувофиқ ўтказилиши зарур.

Полиэтилэн қувурларнинг учма-уч пайвандланган жойлари, агар ҳар қайси учма-уч уланган бирикмадан кесиб олинган намуналарнинг камида 80% оқувчанлик чегараси чўзилишда 19,0 MPa (190 kgs/sm^2) ва нисбий узайиши камида 350% бўлган асосий металл бўйича пластик емирилиш ҳарактерига эга бўлса, синовдан ўтган ҳисобланади. Қолган намуналарнинг оқувчанлик чегараси чўзилишда камида 19,0 MPa (190 kgs/sm^2) ва узилишда нисбий узайиши ҳар қайси намуна учун камида 50% бўлиши керак. Намуналарнинг пайванд чоки бўйича мўрт емирилишига йўл қўйилмайди. Бунда чок намунанинг ўртасида туриши керак.

114. Камида битта учма-уч пайвандланган жой механик синашларда қониқарсиз натижа берса, айни пайвандчи учма-уч пайвандланган жойлар сонини икки марта кўпайтириб олиб текшириши лозим. Агар такрор текширишда учма-уч пайвандланган жойлардан камида биттасининг сифати қониқарсиз бўлса, ушбу объектда айни пайвандчи бажарган ҳамма учма-уч пайвандланган жойлар яроқсиз деб топилади.

Шундан кейин, пайвандчи пайвандлаш буйича амалий ишлар бажарганидан ва учма-уч уланган синов жойида ижобий натижалар олинганидан сўнг ишга қўйилиши мумкин.

115. Полиэтилен қувурлардан ташкил топган газ қувури 64-банд талаблари асосида мустаҳкамлик ва герметикликка (зичликка) синаб қурилиши керак.

12-боб. Синовларни бажариш

116. Қурилиши тугаган газ қувурларини мустаҳкамлик ва герметикликка синашдан олдин уларнинг ички бўшлиғини тозалаш мақсадида ҳаво ҳайдаш лозим. Ҳаво ҳайдаш усули ишларни бажариш лойиҳасида белгиланиши керак. Ички газ қувурлари эса газни тартибга

EZR3847

солиш пункти газ қувурларининг бўшлиғини улар монтаж қилинишидан олдин тозалаш керак.

117. Газ қувурларининг мустаҳамлигини ва герметиклигини қурилиш-монтаж ташкилоти газ хўжалиги вакилининг иштирокида синаши керак. Мустаҳкамликка синаш ишларини газ хўжалигининг вакилисиз у билан келишилган ҳолда бажаришга рухсат берилади. Синов натижаларини қурилиш паспортига ёзиб расмийлаштириш керак.

118. Полиэтилен газ қувурининг ер ости участкаси пўлат газ қувурига ўтганда ушбу газ қувурларини синовдан ўтказиш алоҳида-алоҳида амалга оширилади:

– ер ости полиэтилен газ қувурининг участкаси, шу жумладан узилмасиз бирикма полиэтилен газ қувурларини синаш меъёрлари бўйича синовдан ўтказилади;

– пўлат газ қувурининг участкаси пўлат газ қувурларини синовдан ўтказиш меъёрлари бўйича синовдан ўтказилади.

119. Мустаҳкамликка ва герметикликка синаш учун газ қувурини ёпқич ёки линия арматураси билан чегараланган (агар участкаларнинг узунлиги лойиҳада кўрсатилмаган бўлса) алоҳида участкаларга ажратиш лозим.

Линия арматурасидан чекловчи элемент сифатида фойдаланиш мумкин, бироқ бунда синов вақтидаги босимлар фарқи айни турдаги арматура учун рухсат этилган катталигидан ортиқ бўлмаслиги лозим.

120. Ташқи газ қувурларини, газ киритувчи қувурларни, газни тартибга солиш пункти ва газни тартибга солиш қурилмаларни ўчириб қўювчи арматура, жиҳозлар ҳамда назорат-ўлчов асбоблари ўрнатилганидан кейин мустаҳкамликка ва герметикликка синаш лозим.

Агар арматура, жиҳозлар ва асбоблар синов босимига мўлжалланмаган бўлса, синов даврида уларнинг ўрнига ғалтаклар, ёпқичлар ва тиқинлар ўрнатиш лозим.

121. Ички газ қувурларини, агар жиҳозлар синов босимига мўлжалланмаган бўлса, бу жиҳозларни узиб қўйиб, мустаҳкамликка синаш лозим.

122. Ташқи ва ички газ қувурларини синаш меъёрларини 2-иловага мувофиқ қўллаш лозим. Ер усти газ қувурларини ер ости газ қувурлари учун кўзда тутилган меъёрлар бўйича синаш керак.

Мустаҳкамликка синаш натижалари, агар синов даврида газ қувурдаги босим ўзгармаса (манометр бўйича босим тушуви сезилмаса), ижобий деб хисобланади.

Герметикликка синаш натижалари, агар синов даврида газ қувуридаги босимнинг ҳақиқий тушиши, йўл қуйиладиган босим тушишидан ортиб кетмаса ва текшириш учун қўл етадиган жойлар кўздан кечирилганда газнинг сизиб чиқиши аниқланмаса, ижобий ҳисобланади.

Газ қувурларини мустаҳкамликка пневматик усуллар билан синашда газ қувуридаги босим герметикликка синаш учун белгиланган меъёрларгача пасайтирилганидан кейин нуқсонларни қидиришга йўл қўйилади.

Газ қувурларини мустаҳкамликка ва герметикликка синаш жараёнида аниқланган нуқсонларни газ қувуридаги босим атмосфера босимигача пасайтирилганидан кейин бартараф этиш керак. Бунда газ қувурини мустаҳкамликка синашда аниқланган нуқсонлар уни герметикликка синаш бошланганига қадар бартараф этилиши лозим.

Газ қувурини герметикликка синаш натижасида аниқланган нуқсонлар бартараф этилганидан кейин ушбу синашни такрор ўтказиш керак.

123. Барча босимларга мўлжалланган ер ости газ қувурлари, шунингдек, паст ва ўрта босимли ер усти ва ички газ қувурларини мустаҳкамликка ва герметикликка ҳаво билан синаш лозим. Юқори босимли ер усти ва ички газ қувурларини мустаҳкамликка ва герметикликка сув билан синаш керак. Ишларни бажариш лойиҳасида кўзда тутилган махсус хавфсизлик чоралари кўрилганда уларни ҳаво билан синашга йўл қўйилади.

124. Ер ости газ қувурларини мустаҳкамликка улар хандаққа монтаж қилинганидан кейин ва қувурни юқори қисмидан 20-25 sm баланд қилиб тупрок билан кўмилганидан кейин синаш лозим.

Газ қувурларини мустаҳкамликка хандақлар тўла кўмилганидан кейин синашга йўл қўйилади.

125. Ер ости газ қувурларини герметикликка хандақлар лойиҳада кўрсатилган белгигача тўла кўмилганидан кейин синаш керак.

Ер ости газ қувурларини герметикликка синашдан олдин уларни ҳаво билан тўлдирилганидан кейин синов босими остида газ қувури ичидаги ҳаво ҳарорати тупроқ ҳарорати билан тенглашиши учун лозим бўлган вақт мобайнида ушлаб туриш керак. Газ қувурини босим остида энг кам ушлаб туриш вақти газ қувурининг шартли диаметрига кўра белгиланади:

300 mm гача ..... 6 soat;

300 mm дан ортиқ ва 500 mm гача .....12 soat;

500 mm дан ортиқ .....24 soat.

126. Агар синов даврида босимнинг ҳақиқий камайиши қуйидаги ифода билан аниқланадиган катталикдан ортиб кетмаса, ер ости газ қувури герметикликка синашдан ўтган ҳисобланади:

$$\Delta P_{adm} = \frac{20t}{d}, \qquad \Delta P_{adm} = \frac{150T}{d} \qquad (1)$$

бу ерда ΔP_{adm} – босимнинг йўл қўйиладиган камайиши, kPa;

ΔP_{adm} – бу ҳам, mm сим.уст.;

d – газ қувурининг ички диаметри, mm;

T – синаш давомийлиги, соат.

Агар синаладиган газ қувури диаметри турлича d_1, d_2, d_3,…, d_n бўлган участкалардан иборат бўлса, у ҳолда d катталик қуйидаги ифодадан аниқланади:

$$d = \frac{d_1^2 l_1 + d_2^2 l_2 + \cdots + d_n^2 l_n}{d_1 l_1 + d_2 l_2 + \cdots + d_n l_n} \qquad (2)$$

бу ерда d_1, d_2, d_n – газ қувури участкаларининг ички диаметрлари, mm;

$l_1, l_2, \ldots l_n$ – газ қувури тегишли диаметрдаги узунликлари, m.

Газ қувуридаги босимнинг ҳақиқий камайиши ΔP_f kPa (mm сим.уст) уларни герметикликка синаш вақтида қуйидаги ифода билан аниқланади:

$$Pf = (P_1 + B_1) - (P_2 + B_2) \qquad (3)$$

бу ерда P_1 ва P_2 – манометрнинг кўрсатуви бўйича синаш бошланишида ва охирида газ қувуридаги ортиқча босим, kPa (mm сим.уст);

B_1 ва B_2 – худди шунинг ўзи барометрнинг кўрсатишлари бўйича, kPa (mm сим.уст).

127. Сув остида ва ер остида ғилофларда ётқизиладиган ўтишларнинг участкаларини учбосқичда синаш лозим:

- мустаҳкамликка – жойига ётқизилганига қадар ўтишни ёки унинг қисмларини пайвандлангандан кейин;

- герметикликка – жойига ётқизилганидан, тўла монтаж қилинганидан ва ўтишнинг ҳаммаси кўмилганидан кейин;

- герметикликка – ҳамма газ қувурларини бутунлай герметикликка узил-кесил синаш.

Учма-уч пайвандланган жойлари бўлмаган, қисқа бир қувурли ўтишларни мустаҳкамликка ва герметикликка жойида асосий газ қувури билан биргаликда синашга йўл қўйилади.

128. Герметикликка синаш бошланганига қадар ташқи ер усти газ қувурларини, шунингдек, ички газ қувурларини, шу жумладан газни тартибга солиш пункти ва газни тартибга солиш қурилмаси газ қувурларини, газ қувури ичидаги ҳаво ҳароратини атрофдаги ҳарорат билан тенглаштириш учун лозим бўлган вақт мобайнида синов босими остида ушлаб туриш керак.

129. Турар-жойлардаги ва жамоат биноларидаги, аҳолига маиший хизмат кўрсатадиган ишлаб чиқариш соҳасига эга бўлмаган корхоналардаги паст босимли газ қувурларини мустаҳкамликка ва герметикликка қуйидаги участкаларда синаш лозим:

- мустаҳкамликка – бинога газ киритиш қувуридаги ўчириб қўйиш қурилмасидан газ асбобларига туширилган қувурлардаги жўмракларгача. Бунда газ асбобларини узиб қўйиш, синов босимига мўлжалланмаган ҳисоблагичларни эса туташгичлар билан алмаштириш лозим;

- герметикликка – бинога газ киритиш қувуридаги ўчириб қўйиш қурилмасидан газ асбобларининг жўмракларигача.

Газлаштирилган мавжуд турар-жой ва жамоат биноларида қўшимча газ асбоблари ўрнатилганида бу асбобларга ўтказилган газ қувурларининг янги участкаларини, уларнинг узунлиги 5 m гача бўлганида, янги участкаларини мавжуд тармоққа улангандан кейин газ билан (иш босимидаги) текширишга йўл қўйилади. Бунда барча бирикмалар газ индексаторлари ёки совун кўпиги билан текширилиши керак.

Саноат ва қишлоқ хўжалик корхоналари қозонхоналарининг, аҳолига маиший хизмат кўрсатадиган, ишлаб чиқариш соҳасига эга бўлган корхоналарнинг ички газ қувурларини газ киритиш қувуридаги ўчириб қўйиш қурилмасидан газлаштириладиган жиҳознинг газ ёнғичларидан ўчириб қўйиш қурилмаларигача бўлган участкада синаш лозим.

Газ қувурларини ҳамда газни тартибга солиш пункти ва газни тартибга солиш қурилмаси жиҳозларини юқори босим томонидан синов босими меъёрлари бўйича (бутунлай синаш ёпқичидан то чиқиш ёпқичигача) қисмларга бўлиб синаш лозим:

босим ростлагичигача – юқори босим томонидан синов меъёрлари бўйича:

босим ростлагичидан кейин – паст босим томонидан синов босими меъёрлари бўйича.

130. Саноат ва қишлоқ хўжалик корхоналарида, қозонхоналарда, ишлаб чиқариш соҳасига эга бўлган, аҳолига маиший хизмат кўрсатиш корхоналарида ўртача – 0,1 MPa

(1 kgs/sm^2) дан ортиқ босимли ва юқори босимли ички газ қувурларини герметикликка синашда бошланғич синов босимига нисбатан фоизларда ифодаланган босим камайишининг йўл қўйиладиган катталиги ΔP_{adm} ни қуйидаги ифодадан аниқлаш керак:

$$\Delta P_{adm} = \frac{50}{d} \qquad (4)$$

бу ерда d – синаладиган газ қувурининг ички диаметри, mm.

Агар синаладиган газ қувури турли диаметрли газ қувурлари участкасидан иборат бўлса, у ҳолда (4) ифодадаги d нинг катталигини (2) ифода бўйича ҳисоблаш лозим.

Газ қувуридаги босимнинг бошланғич босимга нисбатан фоизларда ифодаланган ҳақиқий тушувини қуйидаги ифодадан аниқлаш керак:

$$\Delta P_f = 100[1 - \frac{(P_2+B_2)t_1}{(P_1+B_1)t_2}] \qquad (5)$$

бу ерда P_1, P_2 – (3) ифодадагининг ўзи.

B_1, B_2, – бу ҳам.

131. Газлаштириладиган иссиқлик агрегатларида автоматика асбоблари бўлганида газ қувурларини мустаҳкамликка синашни умумий (цех ичидаги) газ қувуридан айни агрегатга ўтказилган тармоққа ўрнатилган беркитиш қурилмасигача ўтказилиш керак. Автоматика асбобларини газ қувури билан биргаликда иш босими билан фақат герметикликка синаш лозим.

132. Турар-жой ва жамоат биноларидаги суюлтирилган углеводород гази якка, балонлар гуруҳи ва идишли қурилмаларидан чиққан паст босимли ички газ қувурлари 2-иловага мувофиқ табиий газ қувурларини синаш меъёрлари бўйича мустаҳкамликка ва герметикликка синалиши керак.

133. Суюлтирилган углеводород гази идишлари суюқ ва буғ фазали боғланишлари билан бирга Ўзбекистон Республикасининг “Хавфли ишлаб чиқариш объектларининг саноат хавфсизлиги тўғрисида”ги Қонуни талабларига кўра мустаҳкамликка ва герметикликка синалиши лозим.

134. Газ таъминоти тармоқларининг қурилиши тугалланган объекти 10- ва 11-иловаларга мувофиқ қабул қилиниши лозим.

13-боб. Сифатни назорат қилиш

135. Газ қувурларини йиғиш ва пайвандлашда жараёнлар бўйича назорат усуллари талабларига мувофиқ амалга оширилиши лозим. Жараёнлар бўйича назорат қилишда қуйидагиларнинг стандартларга мос келишини текшириш керак:

- қувурларнинг тайёрланиши;
- қувурларни тозаланиши;
- учларининг тўғриланиши;
- пайванд чокларининг тузилиш унсурлари ва ўлчамлари;
- илдирма чокларнинг сони;

- ўлчамлари ва жойлашуви;

- чокларнинг алоҳида қатламларини солиш тартиби;

- чок қатламларининг ўлчамлари ва шакллари.

136. Электр ёки газ ёрдамида учма-уч пайвандланган жойлар ташқи томондан кўздан кечириш натижалари бўйича ушбу қоидаларнинг 58, 59, 60, 61-бандлариига мос келиши, шунингдек, қуйидаги талабларни бажариши лозим:

- қувурларнинг чоклари ва уларга камида 20 mm масофада (чокнинг иккала томонидан) ёндошиб турган юзалари шлак, эриган металл томчилари, куйинди ва бошқалардан тозаланган бўлиши керак;

- чокларда дарзлар, куйиб кетган жойлар, ғовакларнинг юзасига чиқиб қоладиган пайвандланмай қолган чуқирчалар, шунингдек, чуқурлиги қувур деворчаси қалинлигининг 5 % дан ортиқ (0,5 mm дан ортиқ) ва узунлиги учма-уч пайвандланган жой периметрининг 1/3 қисмидан ортиқ (150 mm дан ортиқ) бўлган йирмалар бўлмаслиги керак.

137. Пайвандланган учма-уч жойларнинг умумий сонидан уларни физик усуллар ёки механик синовлар йўли билан текшириш учун маълум қисми танлаб олинади.

Механик синовлар даврида учма-уч пайвандланган жойлар “ғалтаклар”нинг пайвандланиб қолишини олдини олиш учун ишларни бажариш даврида қирқиб олиниши лозим.

Учма-уч пайвандланган жойларни механик синаш учун уларни қуриладиган объект шароитларидан келиб чиққан холда қувур бўлакларидан пайвандлашга йўл қўйилади.

138. Қуйидагилар физик усуллар билан назорат килинади:

- синов учун танланган учма-уч уланган жойлар-радиографик усул;

- ташқи ва ички газ қувурларини назорат қилиш 1-илова бўйича танлаб олинган учма-уч пайвандланган жойлари радиографик ва ультратовуш усуллари.

Учма-уч пайвандланган жойлар радиографик ҳамда ултратовуш усули билан назорат қилиниши керак.

Ультратовуш усулни қўллашда назорат учун танлаб олинган учма-уч пайвандланган жойлар сонининг камида 10 % радиографик усул билан қўшимча равишда танлаб текширилган шароитлардагина йўл қўйилади. Радиографик назорат натижалари хатто битта учма-уч пайвандланган жойда қониқарсиз натижалар берган ҳолларда бу назорат ҳажмини 50 % гача ошириш лозим. Бунда нуқсонли уланган жойлар аниқланганида пайвандчи томонидан календарь ой мобайнида пайвандланган ва ультратовуш усули билан текширилган барча уланган жойлар радиографик усул билан текширилиши керак.

139. Радиографик усул билан текшириш натижалари бўйича учма-уч пайвандланган жойлар қуйидаги нуқсонлар мавжуд бўлганида яроқсиз деб топилади:

- дарзлар, куйиб кетган жойлар, пайвандланмаган чуқурлар, чокда чала пайвандланган жойлар бўлганида;

- чок тубида ва валиклар орасида қувур деворчаси қалинлигининг 10 % дан ортиқ чуқурлигида чала пайвандланган жойлар бўлганида;

- чок тубида ва валиклар орасида пайванд бирикманинг ҳар 300 mm узунлигида 25 mm дан ортиқ ёки пайванд бирикма узунлиги 300 mm дан кам бўлганида периметрининг 10 % дан ортиқ чала пайвандланган жойлар бўлганида;

EZR3847

- диаметри 920 mm ва ундан ортиқ бўлган, ички томондан пайвандланиб бажарилган газ қувурларининг учма-уч пайвандланган жойлари чокининг тубида чала пайвандланган жойлар бўлганида;

- устқуйма ҳалқа қўйиб бажарилган пайванд бирикмалар чокининг тубида чала пайвандланган жойлар бўлганида;

- агар учма-уч пайвандланган жойлар нуқсонларининг (ғовакликлар, шлак ва бошқа қўшилмалар) ўлчамлари “Радиографик назорат натижаларига кўра пайвандланган бирикмаларнинг таснифи” стандарти бўйича 6-синф учун белгиланганидан ошиб кетса.

Учма-уч пайвандланган жойларни радиографик усул билан текшириш натижалари 7-илованинг шакли бўйича баённома билан расмийлаштирилади.

Ультратовуш назорат натижалари бўйича учма-уч пайвандланган жойлар уларнинг нуқсонлари юзаси Идоравий қурилиш нормаларида кўрсатилганидан ёки ультратовуш асбобига корхона қўшиб берадиган стандарт намуналардаги тешик юзасидан ортиб кетганида, шунингдек, пайванд бирикманинг 300 mm узунлигида 25 mm дан узун ёхуд пайванд бирикма узунлиги 300 mm дан кам бўлганида периметрининг 10 % нуқсонлар бўлганида яроқсиз деб топилиши лозим.

Учма-уч пайвандланган жойларни ультратовуш усули билан текшириш натижалари 9-илованинг шакли бўйича баённома билан расмийлаштирилиши керак.

Газ ёрдамида пайвандланган чок нуқсонларини, нуқсонли қисмни олиб ташлаш ва уни янгидан пайвандлаш йўли билан тузатишга йўл қўйилади, кейин учма-уч пайвандланган ҳамма қисми радиографик усул билан текширилади. Пайванд чокининг белгиланган ўлчамларидан ортиб кетган кучайтириш баландлигини механик ишлов бериш йўли билан бартараф этишга йўл қўйилади. Кесик жойларни баландлиги кўпи билан 2-3 mm бўлган ипсимон валиклар эритиб ёпиштириш йўли билан тузатиш лозим, бунда ипсимон валикнинг баландлиги чокнинг баландлигидан ортиб кетмаслиги керак. Нуқсонларни зарб бериб тузатишга ва учма-уч пайвандланган жойларни такрор таъмирлаш ман қилинади.

140. Қуйидагилар механик синовдан ўтиши лозим:

- синов учун танлаб олинган учма-уч пайвандланган жойлар;

- диаметри 50 mm дан кам бўлган, табиий газ ва суюлтирилган углеводород газининг ер усти ва ички газ қувурларининг учма-уч пайвандланган жойлари;

- 50 mm ва ундан ортиқ диаметрли 0,005 MPa (0,05 kgs/sm^2) босимли ер усти ва ички газ қувурларни учма-уч пайвандланган жойлари;

- газ ёрдамида пайвандланган, барча босимларга мўлжалланган ер ости (ер усти) газ қувурларининг учма-уч пайвандланган жойлари.

Механик синашлар учун танлаб олинадиган учма-уч пайвандланган жойлар сони объектларни қуришда ёки Марказий тайёрлов заводларида қувур қисмларини ишлаб чиқаришда ҳар бир пайвандчи календарь ой мобайнида учма-уч пайвандланган жойларнинг умумий сонининг 0,5 % ни ташкил этиши лозим, қувурлар 50 mm дан кам бўлганда иккита, шартли диаметри 50 mm дан юқори бўлганда биттадан кам бўлмаслиги лозим.

141. Электр ёки газ ёрдамида учма-уч пайвандланган жойларнинг механик хоссаларини аниқлаш учун механик синашларнинг қуйидаги турларини амалга ошириш керак:

- статик чўзилишга синаш;

- статик эгилиш ёки ялпоқланишга синаш.

142. Шартли диаметри 50 mm дан ортиқ газ қувурларининг учма-уч уланган жойлари механик синаш учун назорат қилишга танлаб олинган ҳар бир учма-уч уланган жойдан чўзилишга синаш учун кучайтирилиши олиб ташланмаган учта намуна ва эгилишга синаш учун кучайтирилиши олиб ташланган учта намуна кесиб олиниши лозим. Намуналарни периметр бўйича бир текис жойлашган учма-уч пайвандланган участкалардан кесиб олиниши керак. Намуналарни “Механик хусусиятларни аниқлаш усуллари” бўйича тайёрлаш лозим.

Учма-уч пайвандланган жойни чўзилишга ва эгилишга синаш натижаларини айни жойнинг намуналари синашнинг тегишли турларида олинган натижаларнинг ўртача арифметик қиймати тарзида аниқланади.

Қуйидаги ҳолларда учма-уч пайвандланган жойни механик синаш натижалари қониқарсиз ҳисобланади:

- чўзилишга синашда мустаҳкамлик чегарасининг ўртача арифметик катталиги қувурлар асосий металли мустаҳкамлигининг белгиланган пастки чегарасидан кам бўлганида;

- эгилишга ҳисоблашда эгилиш бурчагининг ўртача арифметик катталиги электр ёрдамида пайвандлашда 120 дан, газ ёрдамида пайвандлашда 100 дан кам бўлганида;

- учта намунадан камида биттасининг синов турларидан бирида олинган синаш натижалари синашнинг шу тури бўйича кўрсаткичларнинг (мустаҳкамлик чегараси ёки эгилиш бурчаги) талаб этилган катталикларидан 10 % га кам бўлганида.

143. Шартли диаметри 50 mm гача ва тенг бўлган қувурларнинг учма-уч пайвандланган жойларини механик синаш яхлит уланган жойларда чўзилишга ва ялпоқланишга ўтказилиши керак. Шу диаметрли қувурлар учун назорат учун танлаб олинган учма-уч пайвандланган жойларнинг ярми (кучайтирилиши олинмаган) чўзилишга ва ярми (кучайтирилиши олинган) ялпоқланишга синалиши керак.

Учма-уч пайвандланган жойни механик синаш натижалари қуйидаги ҳолларда қониқарсиз хисобланади:

- учма-уч пайвандланган жойни чўзилишга синашда мустаҳкамлик чегарасининг катталиги қувурлар асосий металли мустаҳкамлигининг белгиланган пастки чегарасидан кам бўлганида;

- прессниng (исканжа) сиқувчи юзалари орасидаги тирқиш пайванд чокда биринчи дарз пайдо бўлганида учма-уч пайвандланган жойни ялпоқланишга синашда $5 \cdot S$ дан катта бўлганида, бу ерда S – қувур деворчасининг қалинлиги.

144. Учма-уч пайвандланган жойларни механик синаш натижалари 8-иловада берилган шакл бўйича расмийлаштирилиши лозим.

145. Учма-уч пайвандланган жойларни физик усуллар ёки механик синаш йўли билан олинган натижалари қониқарсиз чиққанида уланган жойлар сонини икки марта кўпайтириб текшириш ўтказиш керак.

Икки марта кўпайтириб олинган учма-уч пайвандланган жойларни физик усуллар билан синаш мобайнида яроқсизлик аниқланган пайтда назоратнинг айни тури натижалари бўйича қабул қилинмаган участкаларда ўтказиш лозим. Агар физик усуллар билан такрор текширишда текширалётган учма-уч пайвандланган жойларнинг камида биттасининг сифати қониқарсиз чиқса, у ҳолда ўша пайвандчи иншоотда календарь ой мобайнида пайвандланган жойларнинг ҳаммаси назорат қилишнинг радиографик усули билан

текширилиши керак. Икки марта кўпайтириб олинган учма-уч пайвандланган жойларни текшириш қониқарсиз натижалар берган синаш тури бўйича бажарилиши керак. Такрор текширишда камида битта учма-уч пайвандланган жойда қониқарсиз натижалар олинса, ўша иншоотда ўша пайвандчи томонидан календарь ой мобайнида газ ёрдамида учма-уч пайвандланган барча жойлар олиб ташланиши, электр ёрдамида пайвандланган жойлар назорат қилишнинг радиографик усуллар билан текширилиши лозим.

EZR3847

ҚР 05.02-23 “Газ таъминоти. Ишни ташкил қилиш ва қабул қилиш” қурилиш регламентига 1-илова

(Мажбурий)

Ташқи ва ички газ қувурларини назорат қилиш

Газ қувурлари	**Иншоотдаги ҳар бир пайвандланган жойларнингумумий сонидан назорат қилиниши лозим бўлган уланган жойлар сони, %**
1. Диаметри 50 mm дан кам бўлган барча босимлар учун мўлжалланган табиий газ ҳамда суюлтирилган углеводород гази ер ости ва ички газ қувурлари; Диаметри 50 mm ва ундан ортиқ, босими 0,005 MPa (0.05 kgs/sm^2) бўлган ер ости ва ички газ қувурлари.	Назорат қилинмайди
2. Барча босимларга мўлжалланган суюлтирилган углеводород гази ташқи ва ички газ қувурлари (7-бандда кўрсатилгандан ташқари суюлтирилган углеводород гази).	100
3. Босими 0,005 ортиқ ва 1,2 MPa гача (0,05 ортиқ ва 12 kgs/sm^2 гача) бўлган ташқи ер ости ва ички табиий газ қувурлари.	5, бироқ камида битта уланган жой
4. Босими 0,005 MPa (0,05 kgs/cm^2) гача ва тенг бўлган табиий газ ер ости газ қувурлари (67-бандда кўрсатилгандан ташқари):	10, бироқ камида битта уланган жой
0,005 дан ортиқ 0,3 MPa гача ва тенг (68-бандда кўрсатилган ташқари);	50, бироқ камида битта уланган жой
0,3 дан ортиқ ва 1,2 MPa гача ва тенг бўлган (3 дан ортиқ ва 12 kgs/sm^2 гача (68-бандда кўрсатилгандан ташқари).	100
5. Мукаммал турдаги йўл қопламаларига эга магистрал йўллар ва кўчалар остида ётқизилган, шунингдек, сув тўсиқлари орқали ўтиш жойларида, барча ҳолларда ғилофда ётқизилган (ўтиш масофасида ва кесиб ўтилган иншоотдан иккала томондан биттадан уланиш) барча босимдаги ер ости газ қувурлари.	100
6. Алоқа коллекторлари, каналлар, туннеллар билан кесишган барча босимдаги ер ости газ қувурлари (кесишув орасида ва кесишган иншоотларнинг ташқи деворларидан иккала йўналишда биттадан уланиш).	100
7. I-III тоифадаги автомобиль йўллари, магистрал йўллар ва кўчалар, темир йўллар ва табиий тўсиқлар,	100

EZR3847

шунингдек, кўприклар ва йўл ўтказгичлар устидаги барча босимдаги ер усти газ қувурлари.	
8. Барча босимдаги (0,005 МРа гача босимли газ қувурларидан ташқари) сейсмиклиги 7 баллдан юқори бўлган ҳудудларда, махсус табиий шароитларда ётқизилган ер ости газ қувурлари.	100
9. Барча босимларга мўлжалланган, коммуникация коллекторларидан ва каналлардан (шу жумладан иссиқлик тармоғи каналларидан) камида 3 m масофада ётқизиладиган ер ости газ қувурлари.	100
10. Бино пойдеворларидан қуйидаги масофаларда ётқизиладиган ер ости кириш қувури: - 2 m гача – босими 0,005 МРа (0,05 kgs/sm^2) гача бўлган газ қувурлари учун; - 4 m гача – босими 0,005 ортиқ 0,3 МРа (0,05 дан ортиқ ва 3 kgs/sm^2) гача ва тенг бўлган газ қувурлари учун; - 6 m гача – босими 0,3 дан ортиқ 0,6 МРа (3 дан ортиқ ва 6 kgs/sm^2 гача) ва тенг бўлган газ қувурлари учун; - 10 m гача босими 0,6 дан ортиқ ва 0,12 МРа (6 дан ортиқ ва 2 kgs/sm^2) гача ва тенг бўлган газ қувурлари учун.	100
11. Махсус табиий шароитларда ётқизилган босими 0,005 МРа гача бўлган ер ости табиий газ қувурлари	25, бироқ камида битта уланган жой
12. Келажакда кенгайиши ҳисобга олинган ҳолда аҳоли яшаш ҳудудлари чегараси ташқарисида жойлашган босими 0,005МРа дан юқори бўлган ер ости табиий газ қувурлари.	20, бироқ камида битта уланган жой

Эслатмалар:

1. Текшириш учун энг ёмон кўринишга эга пайвандланган бўғинларни танлаш керак.

2. Газ қувурларининг пайвандланган бўғинларини назорат қилиш фоизи ётқизишнинг ҳақиқий шароитларини ҳисобга олган ҳолда белгиланиши керак.

3. Шартли диаметри 500 mm гача бўлган газ қувурларидаги бурчакли уланмалар, фланец ва тиқинлар (заглушкалар)нинг пайвандланган чоклари физик усуллар билан назорат қилишга тортилмайди. Марказий тайёрлов устахоналари шароитида ишлаб чиқарилган пўлат газ қувурларининг бирлаштирувчи қисмларининг пайвандланган бўғинлари, шунингдек, ишлаб чиқарилгандан кейин пайвандланган пўлат газ қувурларининг йиғиш бўғинлари физик усуллар билан 100 % назорат қилинади.

EZR3847

ҚР 05.02-23 “Газ таъминоти. Ишни ташкил қилиш ва қабул қилиш” қурилиш регламентига 2-илова

(Мажбурий)

Ташқи ва ички газ қувурларини синаш меъёрлари

Иншоотлар	Синов меъёрлари					эслатма
	Мустаҳкамликка		Герметикликка			
	синов босими, МРа (kgs/sm^2)	синов давомий лиги, soat	синов босими, МРа (kgs/sm^2)	синов давомий лиги, соат	босимнинг йўл қўйиладиган тушуви	
Ер Ости Газ Қувурлари 1. Босими 0,005 МРа гача бўлган паст босимли газ қувурлари (8-бандда кўрсатилганларидан ташқари)	0.6 (6)	1	0,1 (1)	24	(1) ифода бўйича аниқланади	-
2. Кўча газ қувурлари алоҳида қуриладиган, шартли диаметри 100 mm гача бўлган, босими 0,005 МРа (0,05 kgs/sm^2) гача бўлган паст босими газ киритиш қувурлари	0,1 (1)	1	0,01 (0,1)	1	Бу ҳам	-
3. Ўрта босимли газ қувурлари 0.005 дан ортиқ ва 0.3 МРа гача (0.05 дан ортиқ ва 3 kgs/sm^2 гача)	0,6 (6)	1	0,3 (3)	24	Бу ҳам	-
4. Юқори босимли газ қувурлари 0.3 дан ортиқ ва 0.6 МРа гача (3 дан ортиқ ва 6 kgs/sm^2 гача)	0,75 (7.5)	1	0,6 (6)	24	(1) ифода билан аниқланади	-
5. Юқори босимли газ қувурлари 0.6 дан ортиқ ва 1,2 МРагача (6 дан ортиқ ва 12 kgs/sm^2 гача) 0,6 дан ортиқ ва 1,6 МРа гача (6 дан ортиқ ва 16 kgs/sm^2 гача) суюлтирилган газлар учун	1,5 (15) 2,0 (20)	11	1,2 (12) 1,6 (16)	24 24	Бу ҳам	-

EZR3847

Ер усти газ қувурлари 6. Паст босимли газ қувурлари 0,005 МРа (0,05 kgs/sm^2 гача) (63-бандда кўрсатилганлардан ташқари)	0,3 (3)	1	0,1 (1)	0,5	Манометр бўйича босимнинг сезилари тушувига йўл қўйилмайди	-
7. Босими 0.005 МРа (0.05 kgs/sm^2) гача, шартли диаметри 100 mm гача бўлган, кўча газ қувуридан алоҳида қуриладиган паст босимли ҳовли газ қувурлари ва газ киритиш қувурлари	0,1 (1)	1	0,01 (0,1)	0,5	Бу ҳам	-
8. Ўрта босимли газ қувурлари 0,005 дан ортиқ ва 0,3 МРа гача (0,5 дан ортиқ ва 3 kgs/sm^2 гача)	0,45 (4,5)	1	0,3 (3)	0,5	Манометр бўйича босимнинг сезилари тушувига йўл қўйилмайди	-
9. Юқори босимли газ қувурлари 0,03 дан ортиқ ва 0,6 МРа гача (3 дан ортиқ ва 6 kgs/sm^2 гача)	0,75 (7,5)	1	0,6 (6)	0,5	Бу ҳам	-
10. Юқори босимли газ қувурлари 0,6 дан ортиқ ва 1,2 МРа гача (6 дан ортиқ ва 12 kgs/sm^2 гача) 0,6 дан ортиқ ва 1,6 МРа гача (6 дан ортиқ ва 16 kgs/sm^2 гача) суюлтирилган газлар учун	1,5 (15) 2,0 (20)	11	1,2 (12) 1,6 (16)	0,5 0,5	Бу ҳам	-

Газни тартибга солиш пунктининг газ қувурлари ва жиҳозлари 11. Паст босимли газ қувурлари ва жиҳозлари 0,005 МРа гача (0,05 kgs/sm^2 гача)	0,3 (3)	1	0,1 (1)	12	Синов босимининг 1 %	Шкаф туридаги газни тартибга солиш пунктига татбиқ этилмайди, чунки улар тайёрловчи заводда синалади
12. Ўрта босимли газ қувурлари ва жиҳозлари 0,005 дан ортиқ ва 0,3 МРа гача (0,5 дан ортиқ ва 3 kgs/sm^2 гача)	0,45 (4,5)	1	0,3 (3)	12	Бу ҳам	Бу ҳам
13. Юқори босимли газ қувурлари ва жиҳозлари 0,3 дан ортиқ ва 0,6 МРа гача (3 дан ортиқ ва 6 kgs/sm^2 гача)	0,75 (7,5)	1	0,6 (6)	12	Бу ҳам	Бу ҳам
14. Юқори босимли газ қувурлари ва жиҳозлари 0,6 дан ортиқ ва 1,2 МРа гача (6 дан ортиқ ва 12 kgs/sm^2 гача)	1,5 (15)	1	1,2 (12)	12	Бу ҳам	Бу ҳам
Уй ичидаги ва цех ичидаги газ қувурлари, газни тартибга солиш қурилмаси 15. Турар-жойлар ва жамоат биноларидаги, аҳолига маиший хизмат кўрсатиш биноларидаги (ишлаб чиқаришга алоқаси бўлмаган) паст босимли газ қувурлари 0,005 МРа гача (0,05 kgs/sm^2)	0,1 (1)	1	0,005 (0,05)	5 мин	20 даРа (20 mm сув устуни)	-

EZR3847

16. Саноат ва қишлоқ хўжалиги корхоналарининг, қозонхоналарининг, аҳолига маиший хизмат кўрсатувчи ишлаб чиқариш характеридаги корхоналарнинг газ қувурлари 0,005 МРа (0,05 kgs/sm^2) гача бўлган паст босимли. Ўрта босимли: 0,005 дан ортиқ ва 0,1 МРа гача (0,05 дан ортиқ ва 1 kgs/sm^2 гача) 0,1 дан ортиқ ва 0,3 МРа гача (1 дан ортиқ ва 3 kgs/sm^2 гача) Юқори босимли: 0,3 дан ортиқ ва 0,6 МРа гача 0,6 дан ортиқ ва 1,2 МРа гача 0,6 дан ортиқ ва 1,6 МРа гача (6 дан ортиқ ва 16 kgs/sm^2 гача).	0,1 (1) 0,45 (4,5) 0,75(7,5) 1,5(15) 2,0(20)	1 1 1 1 1	0,01 (0,1) 0,3 (3) Иш босими-нинг 1,2, бироқ кўпи билан 0,6 (6) Иш босими-нинг 1,25, бироқ кўпи билан 1,2(12) Иш босими-нинг 1,25, бироқ кўпи билан 1,6 (16)	1 1 1 1 1	60 да Ра (60 mm сув устуни) (4) ифода билан аниқла нади Бу ҳам Бу ҳам Бу ҳам	- - - - -

EZR3847

ҚР 05.02-23 “Газ таъминоти. Ишни ташкил қилиш ва қабул қилиш” қурилиш регламентига 3-илова
(Мажбурий)

Қуйидаги манзилгоҳ бўйича

_____

(шаҳар, кўча, бошланғич ва охирги)

_____пикетларнинг боғланиши

_____

қурган

(қурилиш-монтаж ташкилотининг номи, лойиҳа рақами)

ер ости (ер усти) газ қувури (газ киритиш қувури)нинг

(кераксизи чизиб қўйилсин)

ҚУРИЛИШ ПАСПОРТИ

1. Газ қувури (газ киритиш қувурининг) ТАФСИФНОМАСИ

Узунлиги (газ киритиш қувури учун ер ости ва ер усти участкаларининг) диаметри, чизиқли ва учма-уч пайвандланган қисми ҳимоя тури (ер ости газ қувурлари ва газ киритиш қувурлари учун) ўрнатилган беркитиш қурилмаларининг сони ва бошқа иншоотлар кўрсатилади.

2. Материаллар ва жиҳозларнинг сифатини тасдиқловчи қўшиб бериладиган сертификатлар, техник паспортлар ёки уларнинг нусхаларининг ва бошқа ҳужжатларнинг рўйхати

_____

_____

_____

EZR3847

_____

ЭСЛАТМА: Кўрсатиб ўтилган ҳужжатлардан объект қурилиши учун маъсул бўлган шахс имзо қўйган ва лозим маълумотларни ичига олган (сертификат, маркаси (тури), давлат стандартлари ўлчамлари, партия рақами, тайёрловчи завод, ишлаб чиқарилган санаси, синов натижалари кўчирмалар қўшиб беришга (ёки айни бўлимга жойлаштиришга) йўл қўйилади.

3. Газ қувирларининг учма-уч жойларини пайвандлаш тўғрисидаги маълумотлар

Пайвандчининг фамилияси, исми, отасининг исми	Пайвандчининг рақами (тамғаси)	Учма-уч жойлар пайвандланган		Пайвандлаш ишлари ўтказилган
		Қувурлар диаметри, mm	Сони, дона	

(иш бажарувчининг лавозими, имзоси, фамилияси, исми)

4. Газ қувурларининг ётқизилиш чуқурлигини, қияликларини, остқўймаларни, ғилофлар,қуриш, қудуқлар қазиш, тўшамаларини текшириш.

(ер ости газ қувурлари ва газ киритиш қувурлари учун тузилади)

Газ қувурлари ер сиртидан қувурнинг устигача бўлган ётқизилиш чуқурлиги бутун узунлигини бўйича, газ қувурларининг қияликлари, қувур остқўймалари, шунингдек, ғилофлар қуриш ва қудиқлар қазиш, тўшамаларининг лойиҳага мос аниқланади.

Иш бажарувчи _____

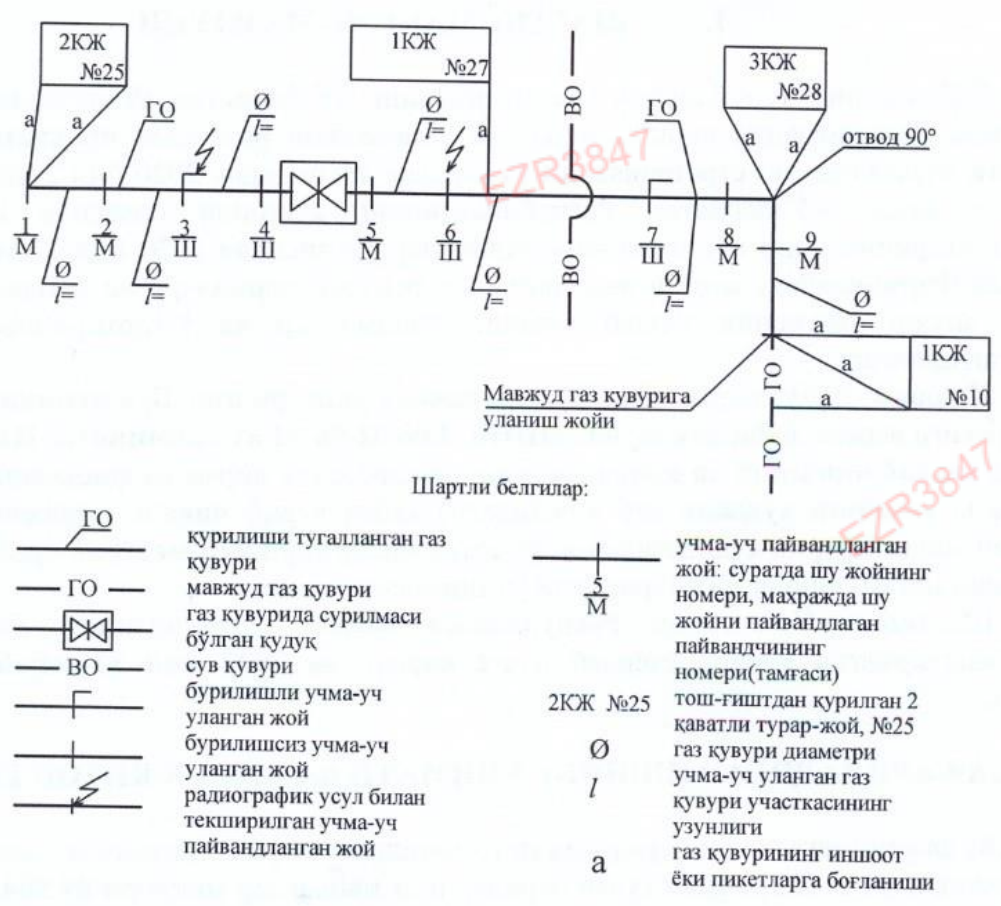
(лавозими, имзоси, фамилияси, исми, отасининг исми)

Газ хўжалиги вакили

_____

(лавозими, имзоси, фамилияси, исми, отасининг исми)

Ер ости қувурларининг учма-уч пайвандланган жойларнинг режасини (схемасини) тахт қилиш мисоли



ЭСЛАТМА. Схема шундай тузилиши керакки, ҳар қайси учма-уч уланган жойни ер устидан топишнинг иложи бўлсин. Бунинг учун газ қувурининг ўзи ҳам, унинг характерли нуқталари ҳам (охирги, бурилиш жойлари ва б.) ер устидаги доимий объектларга (биноларга, иншоотларга) боғланган бўлиши керак; учма-уч уланган жойлар, шунингдек, учма-уч уланган жой билан характерли нуқталари орасидаги, шу жумладан, кесиб ўтиладиган бошқалари иншоотлар орасидаги масофалар ёзиб қўйилиши лозим. Схема масштабига қатъий риоя қилиш шарт эмас.

5. Ер ости газ қувури (газ киритиш қувури) нинг ҳимоя қопламаси сифатини текшириш

1. Хандаққа ётқизишдан олдин қувур ва учма-уч уланган жойларнинг ҳимоя қопламасида қуйидагилар текширилади:

Механик шикастланишлар ва дарзлар йўқлиги ташқи томондан кўздан кечирилиб;

қалинлигини ўлчаб mm; пўлатга ёпишувчанлиги – зичлиги дефектоскоп билан кўрилади.

2. Хандаққа ҳимояланган учма-уч уланган жойлар ташқи томондан кўздан кечирилиб; механик шикастланишлари ва дарзлар йўқлиги текширилади.

3. Қувур металли билан тупроқ орасида электр боғланиш йўқлиги, хандақ тўла кўмилгандан кейин текширилади: «_____»_____20____й.

ЭСЛАТМА. Агар хандақ йилнинг совуқ даврида ва тупроқнинг музлаш чуқурлиги 10 sm дан ортганда кўмилган бўлса, у ҳолда қурилиш-монтаж ташкилоти текширишини тупроқ эриганидан кейин ўтказиши ва бу ҳақида газ таъминоти тармоғининг қурилиш иншооти тугагани ҳақидаги далолатномасига ёзиб қўйилиш лозим.

Ҳимоя қопламанинг сифатини текширишда нуқсонлар аниқланмади.

Лаборатория бошлиғи_____

(имзоси, фамилияси, исми, отасининг исми)

Газ хўжалиги вакили_____

(лавозими, имзоси, фамилияси, исми, отасининг исми)

6. Газ қувурига ҳаво ҳайдаш, уни мустаҳкамликкава герметикликка синаш.

1. «____» _____ 20 ___ й. мустаҳкамликка синашдан олдин газ қувурига ҳаво ҳайдаб тозаланади.

2. «__»_____20___й_ _ _ *MPa(* _ _ _ _ kgk/sm^2) босим билан ------

----соат давомида ушлаб туриб, газ қувури мустаҳкамликка пневматик (гидравлик) текширилди. Газ қувури мустаҳкамликка синашга чидади.

3. «____» _____ 20 ___ й. лойиҳада кўрсатилган белгили жойигача кўмилган газ қувури унда ўрнатилган арматура ва иншоотларга ўтказилган тармоқлари билан беркитувчи қурилмаларгача (ёки газ киритиш қувурининг ер ости қисми) ___ soat давомида герметикликка синалди.

Синов бошлангунича ер ости газ қувури, газ қувуридаги ҳаво ҳароратини ҳаво ер ости тупроқҳарорати билан тенглаштириш учун,_____соат давомида ҳаво босими остида ўлчанади.

Босим _____ синфли манометр (дифманометр) билан ўлчанади.

Ер ости газ қувурини синашда босимни ўлчашга оид маълумотлар

Синов санаси			Босимни ўлчашлар, kPa (mm. сим. уст.)				Босим тушуви, kPa (mm. сим. уст.)	
ой	сана	соат	Манометрик		Барометрик		Йўл қўйиладиган	Ҳақиқийси
			P1	P2	B1	B2		

Босимни ўлчашларнинг юқорида келтирилган маълумотларига кўра ер ости газ қувури герметикликка синашга чидади, текшириш учун қўл етадиган жойларда сизиш ва нуқсонлар аниқланмади. «_____»_____20 й. ер усти газ қувури газ киритиш қувурининг ер усти қисми (_____MPa_____kgk/sm^2) босим

билан_____соат давомида герметикликка синалди, кейин ташқи томондан кўздан кечирилди ва барча пайванд, бурамали (резьбали) ҳамда фланецли бириктирувчилар текширилди. Сизиш ва нуқсонлар аниқланмади. Ер усти газ кувури (газ киритиш қувурининг ер усти қисми) герметикликка синашга чидади.

Лаборатория бошлиғи _____

(имзоси, фамилияси, исми, отасининг исми)

Газ хўжалиги вакили _____

(лавозими, имзоси, фамилияси, исми, отасининг исми)

7. ХУЛОСА

Газ қувури (газ киритиш қувури) _____

_____

(лойиҳалаш ташкилотнинг номи ва лойиҳа чиқарилган сана)

_____

ишлаб чиққан лойиҳага кўра_____келишилган,_____ иш чизмасига киритилган ўзгаришларни ҳисобга олиган ҳолда қурилган.

Қурилиш «__»_____20_____й. да бошланган. Қурилиш «_»_____20 _____й. да тугалланган.

МҚМБ бош муҳандиси _____

(имзоси, фамилияси, исми, отасининг исми)

Газ хўжалиги вакили _____

(лавозими, имзоси, фамилияси, исми, отасининг исми)

EZR3847

ҚР 05.02-23 “Газ таъминоти. Ишни ташкил қилиш ва қабул қилиш” қурилиш регламентига 4-илова

(Мажбурий)

Қуйидаги манзилгоҳ бўйича _____

_____

(қурилиш-монтаж ташкилотининг номи ва монтаж қилинган лойҳа рақами)

_____

УЙ ИЧИДА (ЦЕХ ИЧИДАГИ) ГАЗ ЖИҲОЗЛАРИНИНГ ҚУРИЛИШ ПАСПОРТИ

1. ГАЗ ЖИҲОЗЛАРИНИНГ ТАВСИФНОМАСИ

Уй ичидаги газ жиҳозлари учун қуйидагилар кўрсатилади – хонадонлар сони, газ қувурининг умумий узунлиги ва улардаги беркитувчи қурилмалари сони; цех ичидаги жиҳозлар учун газ қувурининг умумий узунлиги, ўрнатилган газ жиҳозларининг тури ва сони, газнинг иш босими

_____

_

_____

_

_____

_

2. Материаллар ва жиҳозларнинг сифатини тасдиқловчи қўшиб бериладиган сэртификатлар, техник паспортлар ва бошқа ҳужжатларнинг рўйхати

_____

_

_____

_

___

3. Газ қувурининг учма-уч пайвандланган жойлари тўғрисидаги маълумотлар

Пайвандчининг фамилияси, исми, отасининг исми	Пайвандчининг рақами ва тамғаси	Учма-уч жойлар пайвандланган		Пайвандлаш Ишлари Ўтказилган Сана	Пайвандчининг имзоси
		қувурлар диаметри, mm	сони, дона		

(иш бажарувчининг лавозими, имзоси, фамилияси, исми, отасининг исми)

4. ГАЗ ҚУВИРИНИ МУСТАҲКАМЛИККА ВА ГЕРМЕТИКЛИККА СИНАШ

1. «___»_____20__йилда газ қувури ўчириб қўювчи қурилмадан жиҳозга (асбобга) тушрилган қувурдаги жўмракгача бўлган участкада Мра (kgk/sm^2) ҳаво босимида 1 соат давомида мустаҳкамликка синалди.

Газ қувури мустаҳкамликка синашга чидади.

2. «___»_____20___йилда газ қувури уланган газ асбоблари билан биргаликда

_____Мра (kgk/sm^2) босим билан ____ соат давомида герметикликка синалди. Босимнинг ҳақиқий тушуви - _____Мра (kgk/sm^2), босимнинг йўл қўйиладиган тушуви -__ Мра (kgk/sm^2).

Ташқи томондан кўздан кечирилганда ва ҳамма бириктирувчи текширилганда сизишлар ва нуқсонлар аниқланмади. Газ қувури герметикликка синашга чидади.

Иш бажарувчи _____

(лавозими, имзоси, фамилияси, исми, отасининг исми)

Газ хўжалиги вакили _____

(лавозими, имзоси, фамилияси, исми, отасининг исми)

5. ХУЛОСА

Уй ичидаги (цех ичидаги) газ жиҳозлари (газ қувури ҳам) __

_____

_____

(лойиҳалаш ташкилотининг номи, лойиҳа чиқарилган сана)

ишлаб чиққан лойиҳага мувофиқ, №___ иш чизмаларига киритилган; келишиб олинган ўзгаришларни ҳисобга олган ҳолда монтаж қилинган.

Қурилиш «__»_____20_____йилда бошланган. Қурилиш «_____» _____20_____йилда тугалланган.

Иш бажарувчи _____

(имзоси, фамилияси, исми, отасининг исми)

Газ хўжалиги вакили _____

(лавозими, имзоси, фамилияси, исми, отасининг исми)

ЭСЛАТМА. Агар цехда (қозонхонада) цехнинг умумий хонасида монтаж қилинган ва фақат шу цехга ҳизмат қиладиган Газ тақсимлаш қурилмаси бўлса, у ҳолда цех ичидаги газ қувурига ва Газ тақсимлаш қурилмасига умумий қурилиш паспорти тузишга йўл қўйилади. Шу ҳолда юқорида келтирилган паспорт шаклига қуйидаги ўзгаришлар киритилади:

а) 1-бўлимда цех газ жиҳозларининг тавсифномаси қуйидаги шакли бўйича келтирилиши керак**:**

б) 2, 3; 4-бўлимларда Газ тақсимлаш қурилмасини назарда тутиш керак;

в) паспорт “Газ тақсимлаш қурилмасини мустаҳкамликка ва герметикликка синаш” бўлими билан тўлдирилсин;

г) “Хулосани” (шу жумладан газ қувури) сўзлари ўрнига (шу жумладан газ қувури ва газ тақсимлаш қурилмаси) сўзлари билан ёзиш лозим.

Цех газ қувурининг умумий узунлиги	Газ босими, МРа (kgs/sm^2)		Газ тақсимлаш қурилмаси жиҳозлари, тури ўлчами				Газлаштириладиган жиҳозлар (печлар, қозонлар, асбоблар), дона		
	киришда P_{max}	Газни тартибга солиш пунктидан чиқишда иш	Босим ростлагичи	узиб қўювчи клапан	чиқариб юборувчи сақлагич клапан	фильтр			

		боси ми							

EZR3847

ҚР 05.02-23 “Газ таъминоти. Ишни ташкил қилиш ва қабул қилиш” қурилиш регламентига 5-илова

(Мажбурий)

Қуйидаги манзилгоҳ бўйича _____

_____

(қурилиш-монтаж ташкилотининг номи лойҳа рақами)

_____

томонидан қурилган.

Газни тартибга солиш пунктининг қурилиш паспорти

1. Газни тартибга солиш пунктининг тавсифномаси

Газ босими (киришда ва чиқишда) ўрнатилган жиҳозларнинг тури ва ўлчамлари, хоналар сони ва сатҳни, иситиш ва шамоллатиш тизими, ёритиш, алоқа, телебошқариш тўғрисидаги маълумотлар кўрсатилади _____

_____

2. Материаллар ва жиҳозларнинг сифатини тасдиқловчи қўшиб бериладиган сертификатлар, техник паспортлар ва бошқа ҳужжатларнинг рўйхати

_____ ____

_____ ____

3. Газ қувурининг учма-уч жойларини пайвандлаш тўғрисидаги маълумотлар

Пайвандчининг фамилияси, исми, отасининг исми	Пайвандчининг рақами ва тамғаси	Учма-уч жойлар пайвандланган		Пайвандлаш ишлари ўтказилган сана	Пайвандчининг имзоси
		қувурлар диаметри, mm	сони, дона		

(иш бажарувчининг лавозими, имзоси, фамилияси, исми,отасининг исми)

4. Газ қувирини ва газни тартибга солиш пункти жиҳозларини мустаҳкамликка

ва герметикликка синаш

1._____ «____» _____ 20 ___ й. газ қувури ва газни тартибга солиш пункти жиҳозлари ____ MPa (kgk/sm^2) босим билан 1 соат мобайнида мустаҳкамликка синалди.

2. «_____»____20_____йилда газ қувури ва газни тартибга солиш пункти жиҳозлари_____MPa (kgk/sm^2) босим билан 1 соат мобайнида герметикликка синалди. Босимнинг тушуви ___ MPa (_____kgk/sm^2), босимнинг йўл қўйиладиган тушуви_____MPa (____kgk/sm^2).

Ташқи томондан кўздан кечирилганда ва ҳамма бириктирувчи текширилганда сизишлар ва нуқсонлар аниқланмади. Газ қувури герметикликка синашга чидади.

Иш бажарувчи_____

(лавозими, имзоси, фамилияси, исми, отасининг исми)

Газ хўжалиги вакили _____

(лавозими, имзоси, фамилияси, исми, отасининг исми)

ЭСЛАТМА. Агар газ қувурини ва газни тартибга солиш пункти жиҳозларини мустаҳкамликка ва герметикликка алоҳида-алоҳида босимнинг юқори ва паст томонларидан синаладиган бўлса, у ҳолда паспортнинг айни бўлимида иккита ёзув қилиш керак – биттаси юқори босим томонидан, иккинчиси паст босим томонидан.

5. ХУЛОСА

Газни тартибга солиш пункти_____

(лойиҳалаш ташкилотининг номи ва лойиҳа чиқармаган сана)

томонидан ишлаб чиқилган лойиҳага мувофиқ ва №___ иш чизмаларига киритилган, келишиб олинган ўзгаришларни ҳисобга олган ҳолда қурилган.

Газни тартибга солиш пунктини қурилиш «___»_20____йилда бошланган. Газни тартибга солиш пунктини қурилиш «_____»_____20_____йилда тугалланган.

Иш бажарувчи _____

(имзоси, фамилияси, исми, отасининг исми)

Газ хўжалиги вакили _____

(лавозими, имзоси, фамилияси, исми, отасининг исми)

ЭСЛАТМА. Бу шаклдан суюлтирилган углеводород газининг буғлантириш ва гуруҳий баллонлар қурилмаларининг паспортлари учун, агар улар алоҳида бинода (хонада) жойлаштириладиган бўлса, фойдаланиш мумкин.

EZR3847

ҚР 05.02-23 “Газ таъминоти. Ишни ташкил қилиш ва қабул қилиш” қурилиш регламентига 6-илова
(Мажбурий)

Қуйидаги манзилгоҳ бўйича _____

_____

(қурилиш-монтаж ташкилотининг номи лойиҳа рақами)

_____

томонидан қурилган ва монтаж қилинган.

Суюлтирилган углеводород газ идишли қурилмаларининг қурилиш паспорти

1. ҚУРИЛМАНИНГ ТАВСИФНОМАСИ

Идишлар, буғлатгичлар ва арматура каллакларининг тури, сони, тайёрловчи заводи ва завод рақамлари; идиш ва буғлатгичларнинг қайд этилган рақамлари ва ҳимоя қопламасининг тури, хар қайси идишнинг сиғими, ҳар қайси буғлатгичнинг иш унуми, арматура каллаклари босим ростлагичларининг тури ва сони кўрсатилади _

_____

_____

2. МАТЕРИАЛЛАР ВА ЖИҲОЗЛАРНИНГ СИФАТИНИ ТАСДИҚЛОВЧИ СЕРТИФИКАТЛАР, ТЕХНИК ПАСПОРТЛАР ВА БОШҚА ҲУЖАТЛАРНИНГ РЎЙҲАТИ

_____

_____

_____

3. ИДИШЛАРНИ ТУТАШТИРИШ ҚУВУРЛАРИНИНГ УЧМА-УЧ ЖОЙЛАРИНИ ПАЙВАНДЛАШ ТЎҒРИСИДАГИ МАЪЛУМОТЛАР

Пайвандчининг фамилияси, исми, отасининг исми	Пайвандчининг рақами ва тамғаси	Учма-уч жойлар пайвандланган		Пайвандлаш ишлари ўтказилган сана	Пайвандчининг имзоси
		қувурлар диаметри, mm	сони, дона		

(иш бажарувчининг лавозими, имзоси, фамилияси, исми,отасининг исми)

4. Идишли қурилмаларни монтаж қилишда кўзга кўринмайдиган ишларни қабул қилиш

Пойдеворларнинг ётқизилиши _____

_____

(лойиҳага мувофиқ, _____ ___

лойиҳадан четга чиқилган, четга чиқишларни кўрсатиш ва уларни асослаш)

Идиш ва буғлатгичларнинг асослари ва пойдоворлари “Ер иншоотлари. Замин ва пойдеворлар” қурилиш регламенти талабларига ва лойиҳага мос келади.

Иш бажарувчи _____

(лавозими, имзоси, фамилияси, исми, отасининг исми)

Газ хўжалиги вакили_____

(лавозими, имзоси, фамилияси, исми, отасининг исми)

5. ИДИШЛАР, БУҒЛАТКИЧЛАР ВА БОҒЛАШ ҚУВУРЛАРИ ҲИМОЯ ҚОПЛАМАЛАРИНИНГ СИФАТИНИ ТЕКШИРИШ

1. Суюлтирилган углеводород газлар идишларини чуқурликка туширишдан олдин, уларнинг ҳимоя қопламаси техник шикастланишлар ва дарзлар йўқлиги нуқтаи назаридан, ташқи томондан кўздан кечириб, қалинлиги “Коррозиядан ва эскиришдан ҳимоялаш тизими. Лак бўёқ қопламалари. Металл юзаларни бўяшга тайёрлаш” бўйича ўлчаниб .....mm, пўлатга ёпиштирувчанлиги “Нефтнинг зичлиги” бўйича, яхлитлиги дефектоскоп билан текширилган.

2. Боғланишларнинг хандақларда изоляцияланган учма-уч пайвандланган жойлари ташқи томондан кўздан кечириб, механик шикастланишлари ва дарзлари йўқлиги нуқтаи назаридан текширилган.

Лаборатория бошлиғи_____

(лавозими, имзоси, фамилияси, исми, отасининг исми)

Газ хўжалиги вакили _____

(лавозими, имзоси, фамилияси, исми, отасининг исми)

6. ИДИШЛАРНИНГ ЕРГА УЛАНИШ ЧЕГАРАЛАРИНИ (КОНТУРЛАРИНИ) ТЕКШИРИШ

Идишларнинг ва буғлатичларнинг ерга уланиш чегараси (контури) лойиҳага мос келади. Текширишда қаршилик___Ом га тенг.

Текширишни лаборатория вакили ўтказди.

_____ ___

(ташкилотнинг номи, лавозими, имзоси,

_____ ___

фамилияси, исми, отасининг исми)

“_____”____20__й.

7. ИДИШ ҚУРИЛМАСИНИ МУСТАҲАМЛИККА ВА ГЕРМЕТИКЛИККА СИНАШ

1. "__"_____20__йилда идиш қурилмаси МРа (___kg/ksm^2) босимда 1 соат давомидамустаҳкамликка синалди.

Идиш қурилмаси мустаҳкамликка синашга чидади.

2. "___"_____20__йилда идишлардан, буғлатгичлар ва уларга ўрнатилган аппаратурадан иборат бўлган идиш қурилмаси уларни боғловчи қувурлар билан биргаликда_____ МРа (_____kg/ksm^2) босим билан герметикликка синалди.

Фланецли, пайванд ва резьбали бирлаштирувчилар, шунингдек, идишлар каллаги, суюлтирилган углеводород гази буғлаткичининг арматураси, узиб қўювчи қурилмалар ва боғловчи қувурлар текширилди.

Текширишда сизиш ва нуқсонлар антқланмади. Идиш қурилмаси герметикликка синашга чидади.

Иш бажарувчи _____

(лавозими, имзоси, фамилияси, исми, отасининг исми)

Газ хўжалиги вакили _____

(лавозими, имзоси, фамилияси, исми, отасининг исми)

ЭСЛАТМА. Агар идишлар ва буғлатгичлар уларга ўрнатилган арматура ҳамда уларни боғловчи қувурлар билан биргаликда мустаҳкамликка ва герметикликка алоҳида-

алоҳида босимнинг юқори ва паст томонлари учун синаладиган бўлса, у ҳолда паспортнинг айни бўлимида иккита ёзув қилиш лозим, биттаси юқори томондан синаш бўйича, иккинчиси – паст томони бўйича.

8. ХУЛОСА

Суюлтирилган углеводород газларнинг идиш қурилмаси_____

(ташкилотнинг номи)

томонидан ишлаб чиқилган лойиҳага мувофиқ, № иш чизмаларига киритилган, келишиб олинган ўзгаришларни ҳисобга олган ҳолда монтаж қилинган.

Қурилиш «__»_____20_____йилда бошланган. Қурилиш «_____» _____20_____йилда тугалланган.

Иш бажарувчи _____

(имзоси, фамилияси, исми, отасининг исми)

Газ хўжалиги вакили _____

(лавозими, имзоси, фамилияси, исми, отасининг исми)

EZR3847

EZR3847

ҚР 05.02-23 “Газ таъминоти. Ишни ташкил қилиш ва қабул қилиш” қурилиш регламентига 7-илова

(Мажбурий)

_____лабораторияси

(қурилиш-монтаж ташкилотининг номи)

Газ қувурларининг учма-уч пайвандланган жойларини радиографик усул билан текшириш БАЁННОМАСИ

«_____»_____20__й.

_____босимли газ қувурининг учма-уч пайвандланган жойларини текшириш ўтказилди.

_____

(бошланғич ва охирги пикетларнинг боғланиш кўчаси)

манзилгоҳида қурилаётган газ қувури _____

(пайвандлаш тури)

ташқи диаметри mm, деворчасининг қалинлиги mm бўлган қувурлардан пайвандланган.

Текшириш натижалари

Пайвандлаш схемаси бўйича учма-уч уланган жой рақами	Пайвандчининг исми, фамилияси, отасининг исми	Пайвандчининг рақами (тамғаси)	Сурат рақами	Сурат ўлчови, mm	Назорат сезгирлиги, mm	Аниқланган нуқсонлар	учма-уч уланган жой баҳоси (яроқли, яроқсиз)

Лаборатория бошлиғи _____

(имзоси, фамилияси, исми, отасининг исми)

Дефектоскопчи _____

(имзоси, фамилияси, исми, отасининг исми)

ҚР 05.02-23 “Газ таъминоти. Ишни ташкил қилиш ва қабул қилиш” қурилиш регламентига 8-илова

(Мажбурий)

_____лабораторияси

(қурилиш-монтаж ташкилотининг номи)

Пўлат (полиэтилен) газ қувурининг учма-уч пайвандланган жойларини механик синашлар

БАЁННОМАСИ

№___«__»_____20___й.

_____манзилгоҳида стандарт бўйича ___

(бошланғич ва охирги пикетларнинг боғланиш кўчаси)

Маркали пўлат қувурлардан пайвандланган пўлат (полиэтилен) газ қувурининг учма-уч пайвандланган жойларининг синови ўтказилади.

Газ қувури_____пайвандланган, ташқи диаметри mm,

(пайвандлаш тури)

деворчасининг қалинлиги_____mm, рақами (тамғаси) бўлган пайвандчи_____томонидан

(фамилияси, исми, отасининг исми)

«_____»___20_____йилдан «_»___20____йилгача бўлган даврда пайвандланган.

EZR3847

Пўлат газ қувурининг учма-уч пайвандланган жойларини механик синашлар натижаси

Намуна №№	Намуналарнинг синашгача ўлчамлари			Синаш натижалари					Учма уч уланган жой баҳоси, (яроқли, яроқсиз)
				чўзилишга			ялпоқланишга эгилиш		
	қалинлиги (диаметри) mm	эни (узунлиги) mm	кўндаланг кесим юзи, mm^2	еми-рувчиюк, Н (kgs)	мустаҳкамлик чегараси МРа (kgs/mm^2)	емирилишжойи (чок бўйича ёки асосий металл бўйича)	пресс юзлари орасидаги тирқишнинг катталиги ёки биринчи дарз пайдо бўлиши	эгилиш бурчаги, град	

Полиэтилен газ қувурининг учма-уч пайвандланган жомларини механик синашлар натижалари

Учма-уч уланган назорат жой рақами	Назорат жойидан кесиболинган намунанинг рақами, тури	Узиш машинасининг тури	Чўзилишда оқувчанлик чегараси, МРа, (kgk/cm^2)	Емирилишда нисбий узилиши, %	Емирилиш характери ва тури	Учма-уч уланган жой баҳоси (яроқли, яроқсиз)

Лаборатория бошлиғи _____ синовни ўтказди.

ЭСЛАТМА. Синовлар баённомасида хар қайси пайвандчига алоҳида тузиш ва нусхасини ижро ҳужжатлари таркибида календарь ой мобайнида шу пайвандчи ишлаган ҳамма иншоотларга тақдим этиш лозим.

EZR3847

ҚР 05.02-23 “Газ таъминоти. Ишни ташкил қилиш ва қабул қилиш” қурилиш регламентига 9-илова

(Мажбурий)

_____лабораторияси

(қурилиш-монтаж ташкилотининг номи)

Газ қувурининг учма-уч пайвандланган жойларини ультратовуш усули билан текшириш

БАЁННОМАСИ

№___«___»_____20___й.

_____

(бошланғич ва охирги пикетларнинг боғланиш кўчаси)

манзилгоҳида қурилаётган босимли газ қувурининг пайванд бирикмалари текширилди. Газ қувури _____ mm, ташқи диаметри деворчасининг қалинлиги ____ mm бўлган қувурлардан

_____пайвандланган.

(пайвандлаш тури)

Пайванд бирикмалар сифатини назорат қилиш_____туридаги дефектоскопбилан бажарилган, иш частотаси, MHz.

Текшириш натижалари

Пайвандлаш схемаси бўйича учма-учуланган жой рақами	Пайвандчининг исми, фамилияси, отасининг исми	Пайвандчининг рақами (тамғаси)	Нурнинг кирити-лиш бур-чаги, град	Яроқсизликка чиқарадиган сезгирлик	Нуқсон-лар тавсифи	Учма-уч уланган жой баҳоси, (яроқли, яроқсиз)

Лаборатория бошлиғи _____

(имзоси, фамилияси, исми, отасининг исми)

Дефектоскопчи _____

(имзоси, фамилияси, исми, отасининг исми)

ҚР 05.02-23 “Газ таъминоти. Ишни ташкил қилиш ва қабул қилиш” қурилиш регламентига 10-илова

(Мажбурий)

Газ таъминоти тармоғининг қурилиши тугалланган иншоотларини қабул қилиш қоидалари

1.Газ таъминоти тармоғининг лойиҳага ва “Газ таъминоти тизимлари ва тармоқлари” Қурилиш регламенти талабларига мувофиқ қурилган, қурилиши тугалланган иншоотларини ушбу қоидаларга кўра қабул комиссияси қабул қилиб олиши лозим.

Эслатма. Ушбу қоидалар қурилиши тугалланган газ тўлдириш шохобчаси, газни тартибга солиш қурилмаси ва АГЗСларга татбиқ этилмайди, уларни шаҳарсозлик нормалари ва қоидалари талабларига кўра қабул қилиб олиш керак.

2. Қабул комиссияси таркибига буюртмачининг (комиссия раиси), бош пудратчининг ва фойдаланиш ташкилотининг (газ хўжалиги корхонаси ёки корхонанинг газ хизмати) вакиллари киритилади. Ўзбекистон Республикаси Саноат хавфсизлиги давлат қўмитаси органларининг вакиллари қабул комиссияси таркибига шу органлар назоратида турадиган ншоотлар қабул қилинганида киритилади.

3. Бош пудратчи газ таъминоти тармоғининг қурилиши тугалланган ҳар қайси иншоот учун қуйидаги қўшимча ҳужжатларни бир нусхада тақдим этади:

қабул қилиш учун тақдим этилаётган иншоотни қуришга оид иш чизмалари комплектини;

бу чизмаларда қурилиш-монтаж ишларини бажариш учун масъул шахслар томонидан аслида бажарилган ишларнинг шу чизмаларга мос келиши ёки улар лойиҳалаш ташкилоти томонидан киритилган ўзгаришлар билан бажарилганлиги хақидаги ёзувлар қилинган бўлиши лозим;

қувурларга, фасон қисмларга, пайвандлаш ва ҳимоялаш материалларига тайёрловчи заводнинг сертификатларини (уларнинг иншоот қурилиши учун масъул шахс имзоланган нусҳаларини, улардан кўчирмаларни);

жиҳозларга, узелларга, бириктириш деталларига, ҳимоя қопламларига, ҳимояловчи фланецларга, диаметри 100 mm дан ортиқ арматурага, тайёрловчи заводларнинг техник паспортларини ёки уларнинг нусҳаларини, шунингдек, жиҳозлар (буюмлар)нинг сифатини тасдиқловчи ҳужжатларни;

тайёрловчи заводларнинг газ жиҳозларни ва асбоблардан фойдаланишга оид йўриқномаларини;

қурилиш паспортини ҳамда мазкур регламент шакллари бўйича учма-уч пайвандланган жойларнинг сифатини текширишга оид баённомаларни;

ер ости газ қувурлари ва суюлтирилган углеводород гази идишлари учун трассани бўлиш ва топшириш далолатномасини;

лойиҳа ташкилоти томонидан муаллифлик назорати олиб борилганлиги;

ишларни ҳисобга олиш журналини (узунлиги 100 m дан ортиқ ер ости газ қувурлари

ва суюлтирилган углеводород гази идишлари учун);

лойиҳада кўрсатилган электр-кимёвий ҳимоя қурилмаларини қабул қилиб олиш далолатномасини;

кўзга кўринмайдиган (ер ости газ қувури хандақининг асосига юмшоқ ёки қумли тупроқдан камида 10 sm қалинликда ва газ қувурининг устидан худди шундай тупроқдан камида 20 sm қалинликда солинганлиги, автомобиль ва темир йўллар ҳамда бошқа муҳандислик тармоқлари билан газ қувурининг кесишган жойларига ғилофлар ўрнатилганлиги, ер усти газ қувури таянчлари ости бетон қоришмаси билан мустаҳкамланганлиги) ва махсус ишларни қабул қилиб олиш далолатномаси;

комплекс синаб кўриш ишларини ўтказиш учун (корхона ва қозонхоналар учун) газ жиҳозларини қабул қилиб олиш далолатномасини;

қурилиш-монтаж ишларини сифатини тасдиқловчи кафолат паспорти.

4. Қабул комиссияси тақдим этилган ижро ҳужжатларини ва газ таъминотининг монтаж қилинган тармоғининг бу ҳужжатларга, “Газ хўжалигида хавфсизлик қоидалари” талабларига мос келишини текшириш лозим.

5. Газ таъминоти тармоғининг қурилиши тугалланган иншоотини қабул қилиб олиш 11-илованинг ифодаси бўйича далолатнома билан расмийлаштирилади.

EZR3847

ҚР 05.02-23 “Газ таъминоти. Ишни ташкил қилиш ва қабул қилиш” қурилиш регламентига 11-илова

(Мажбурий)

Газ таъминоти тармоғнинг қурилиш тугалланган иншоотини қабул қилиб олиш тўғрисида далолатнома

(иншоотнинг номи ва манзилгоҳи)

№___«___»_____20___й.

Қуйидаги таркибдаги қабул комиссияси; комиссия раиси – буюртмачи вакили____
(фамилияси, исми, отасининг исми, лавозими)

Комиссия аъзолари:

бош пудратчи вакили _____
(фамилияси, исми, отасининг исми, лавозими)

фойдаланиш ташкилоти вакили _____
(фамилияси, исми, отасининг исми, лавозими)

“Ўзб. Рес. Саноат хавфсизлиги қўмитаси” органлари вакили _
(фамилияси, исми, отасининг исми, лавозими)

Қуйидагиларни аниқладилар:

1. Бош пудратчи_____томонидан
(ташкилот номи)

қурилиши тугалланган _____
(иншоот номи)

қабул қилиш учун тақдим этилган.

2. Субпудратчи ташкилотлар _____
(ташкилот номи)

томонидан_____(иш турлари) бажарилган.

1. _____ № л о й и ҳ а

_____

(ташкилот номи)

томонидан ишлаб чиқилган.

2. Қурилиш қуйидаги муддатларда амалга оширилади:

Ишлар_____да бошланган,_____да тугатилган.
(ой, йил) *(ой, йил)*

Қабул комиссияси Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2019 йил 16 мартдаги тасдиқланган “Газ хўжалигида хавфсизлик қоидаларини тасдиқлаш тўғрисида”ги 226-сонли Қарори талабларига мувофиқ тақдим этилган ҳужжатларни кўриб чиқди, иншоотни ташқи томондан кўздан кечирди, бажарилган қурилиш-монтаж ишларининг лойиҳага мослигини аниқлади, зарурият бўлганида (ижро ҳужжатларида қайд этилганларидан ташқари) қўшимча синовлар ўтказди;

_____
(синов турлари)

Қабул комиссиясининг ҚАРОРИ:

1. Қурилиш-монтаж ишлари тўла ҳажмда, лойиҳага, мазкур регламент талабларига, Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2019 йил 16 мартдаги тасдиқланган “Газ хўжалигида хавфсизлик қоидаларини тасдиқлаш тўғрисида”ги 226-сонли Қарорига мувофиқ равишда бажарилган.

2. Қабул қилиш учун тақдим этилган (иншоотнинг номи) буюртмачи томонидан ижро ҳужжатлари билан қўшиб.

«__»_____20__йилдан бошлаб қабул қилинди деб ҳисоблансин.

Комиссия раиси

_____
(имзо)

М. Ў.
Бош пудратчи вакили

_____
(имзо)

Фойдаланиш ташкилоти вакили

_____
(имзо)

Ўзб. Рес. Саноат хавфсизлиг қўмитаси вакили

_____

(имзо)

EZR3847