

Утверждено
ООО «АвтоГБО»
12 декабря 2023г.

**Методика осмотра баллонов
ТИП-2
производства Anhui Clean Energy Co., LTD
и Sinoma Science & Technology (Chendgu) Co., LTD**

Цель периодического осмотра газовых баллонов: проверка состояния газовых баллонов, установленных на Транспортном средстве (далее – ТС) и заключение о возможности их дальнейшей эксплуатации.

Метод осмотра: визуальный экспертный осмотр поверхности баллона без демонтажа на предмет возможных отклонений/дефектов в соответствии с чек-листом (Приложение №1)

Периодичность осмотра: в соответствии с требованиями производителя баллона, указанными в паспорте на баллон.

Организация, уполномоченная осуществлять периодический осмотр: осмотр выполняется организациями, имеющими сертификат на установку и обслуживание газобаллонного оборудования (код ОКВЭД 45.20.2).

Результат осмотра: по результатам осмотра ответственным сотрудником уполномоченной организации принимается решение о:

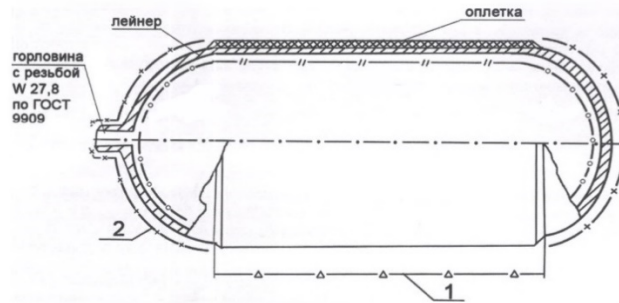
- возможности дальнейшей эксплуатации баллона;
- необходимости проведения внеочередного освидетельствования;
- прекращения эксплуатации баллона.

Результат осмотра указывается в акте проверки (Приложение №2), а также в паспорте на баллон. Акт проверки оформляется в двух экземплярах: один для организации, выдавшей акт, второй для владельца ТС, на котором установлен баллон.

Методика осмотра баллонов

- 1) ТС с установленным(-и) баллоном(-ами) должно быть чистым. При наличии загрязнений на поверхности баллона(-ов) препятствующих осмотру, необходимости произвести очистку поверхности баллона(-ов).
- 2) Осмотр выполняется без снятия баллона(-ов) с ТС. В труднодоступных местах осмотр может выполняться с использованием зеркала и/или эндоскопа.
- 3) В процессе проверки необходимо выполнить все процедуры, указанные в чек-листе (Приложение №1) с соответствующим заполнением всех строк чек-листа.
- 4) При наличии отрицательного результата по любому пункту проверки из чек-листа необходимо выполнить дегазацию баллона и прекратить эксплуатацию ГБО на ТС до момента устранения несоответствия и/или до момента выполнения требования, указанного в Акте проверки.
- 5) При обнаружении не критичных очагов коррозии допускается локальная очистка поверхности и подкраска поврежденных мест. При очистке баллона не допускается использование ацетона, бензина и других сильнодействующих растворителей.
- 6) Положительное решение о возможности дальнейшей эксплуатации баллона может быть принято при условии, что все процедуры проверки выполнены с положительным результатом (параметры соответствуют критериями оценки).
- 7) Заключение по принятому решению заносится в Акт осмотра (Приложение №2)

Приложение №1. Чек-лист осмотра баллонов ТИП-2



1. Поверхность стеклопластика.
2. Наружная поверхность сферических дном лейнера.

Дата:	СТО:	Оператор:	
Действие	Критерии оценки	Соответствие критериям (+/-)	Примечание
Проверить наличие паспорта на каждый баллон установленный на ТС	Паспорт в наличии, паспорт заполнен		В случае отсутствия паспорт на баллон, владелец может обратиться к заводу изготовителю (или официальному дистрибьютору) с запросом о выдаче паспорта.
Проверить выполнение интервала осмотра баллона	Осмотр не реже одного раза в 3 года с даты производства баллона		Допустимо превышение срока не более чем на 1 месяц.
Сверить маркировку на каждом баллоне с данными из паспорта	Маркировка должна быть читаемой. Маркировка должна совпадать с данными Паспорта Отсутствие неавторизованной модификации маркировки.		Серийный номер баллона:
Проверить поверхность №2 на царапины и раковины	Допускается нарушение ЛКП до металла в виде потертостей, отслоений, сдигов и т.п., Допускается глубина царапин не более 0.5мм Допускается длина царапины не более 25% наружного диаметра цилиндра		При наличии царапин глубиной до 0.5мм – выполнить локальную подкраску
Проверить поверхность №2 на трещины	Отсутствие трещин в металле		Проверка осуществляется органолептическим методом

Проверить поверхность №2 на вмятины	Допускаются вмятины и забоины от механического воздействия глубиной не более 0.5мм и суммарной площадью не более 5% контролируемой поверхности		
Проверить поверхность №2 на коррозию покрытия	Коррозия металла глубиной не более 0.5мм		При значении до 0.5мм – выполнить локальную подкраску
Осмотреть поверхность №1 на наличие царапин, рисок и сдиров	Отсутствие нарушения целостности оплётки. Допустимы продольные риски\царапины глубиной не более 1.25мм (при длине не более 25мм) и глубиной не более 0.75мм (при длине не более 200мм)		
Проверить баллон на термическое воздействие	Отсутствие следов термического воздействия на баллон: а) следы частичного воздействия огня на баллон б) деформация баллона в) следы воздействия электродуги (сварки)		

Приложение №2

Наименование, адрес, контакты организации, выполнившей осмотр

Реквизиты сертификата на услуги ППТО:

АКТ № _____

О проведении осмотра баллонов ГБО

Производитель баллона	Объем баллона, л	Дата изготовления баллона ММ/ YYYY	Срок годности баллона ММ/ YYYY	Серийный номер баллона

Заключение: Баллон признан годным для эксплуатации / Баллон признан негодным для эксплуатации / Эксплуатация баллона должна быть прекращена до проведения внеочередного освидетельствования.

Ответственное лицо, проводившее осмотр:

должность, ФИО, подпись

м.п.

« _____ » _____ 202__ г.