Aneksi I

RELACION MBI PROCEDURAT E NDJEKURA PËR INSPEKTIMN E KONTROLLIT TEKNIK TË VLERËSIMIT TË KONFORMITETIT TË BOMBOLAVE TË GLN

1. **Referencat në standardet e harmonizuara shqiptare**

Objektivi i inspektimit fillestar dhe atij periodik të bombolave të gazit të lëngëzuar të naftës (GLN) është që, me kryerjen e provave dhe rezultatit pozitiv të këtyre provave, bombolat të mund të rivihen në shërbim për një periudhë kohore deri në inspektimin periodik të radhës.
Zbatimi i këtyre procedurave kryhet nga një personel i kualifikuar teknik dhe profesional, që kanë marrë formim të prshtatshëm për këtë aktivitet.
Bombolat e gazit të lëngëzuar GLN që trajtohen në këtë relacion, përshirë mbylljet e tyre dhe aksesorët e sigurisë, bëhen konform përcaktimeve të referuara në standardet e harmonizuara shqiptare që trajtojnë bombolat e GLN.
Procedurat për kryerjen e inspektimit të bombolave të gazit, që mbështeten në standardet e harmonizuar shqiptarë të renditur me poshtë përfshijnë:

- S SH EN 1440 : 2008 +A1: 2012 "Pajisjet dhe aksesorët për GLN - Inspektimi i bombolave të GLN të transportueshme, të rimbushëshme".

Në këtë standard specifikohen procedurat për inspektimin periodik dhe testimet e bombolave të GLN të transportueshme, të rimbushëshme të cilat përfshijnë:

- Tipologjitë e bombolave
- Procedurën për kontrollin vizual dhe pastrimin
- Procedura për vidhosjen dhe zhvidhosjen e ventilit
- Procedurën për provën hidraulike
- Kontrollin e brëndshëm të bomboles.
- Kontrollin e saldaturave
- Inspektimin e ventileve
- Proceset e tharjes pas provës hidraulike
- Procesin e peshimit te tarës
- Markimi
- Kriteret e pranimit apo refuzimit te përdorimit te mëtejshëm, sipas Anekseve përkatëse.
    - SSH EN 14912: 2015 "Pajisjet dhe aksesorët për GLN - Inspektimi dhe mirëmbajtja e ventilëve të bombolave në kohën e inspektimit periodik të bombolave".

Ky standard specifikon kërkesat për inspektimin dhe mirëmbajtjen e ventileve të bombolave të GLN-së manuale ose vetë-mbyllëse për ripërdorim. Aplikohet në ventila të cilat janë inspektuar ose ripërtërirë në kohën e inspektimit periodik të bombolës.

- SSH EN 14894: 2013, "Pajisjet dhe aksesorët për GLN - Markimi i bombolave dhe fuçive"

Krahas dispozitave për inspektimin sipas standardeve të mësipërm, procedurat e bazuara në këtë standard përmbajnë edhe kërkesa të parashikuara ne kapitullin 6.2 të Marrëveshjes Evropiane për Transportin Rrugor të Mallrave të Rrezikshme (ADR) i harmonizuar edhe në legjislacionin shqiptar, si dhe kërkesat e sigurisë të rregullores "Për përdorimin dhe kontrollin teknik të bombolave të gazit dhe fuçive që shërbejnë për ruajtjen dhe transportimin e gazeve të lëngëzuar", Tiranë 1984.

2. Fusha e zbatimit

Procedura e inspektimit specifikon kërkesat e kryerjes së inspektimit periodik dhe provën, për bombolat e transporueshme të rimbushëshme të GLN me volum nga 0,5 l deri në 150 l:

- bombola GLN prej çeliku të salduara dhe të ngjitura me trashësi minimale muri të specifikuar (S SH EN 1442:2006+A1:2008 "Pajisjet dhe aksesorët për GLN - Bombolat e rimbushëshme për GLN prej çeliku të salduara - Projektimi dhe prodhimi" dhe EN 12807:2009 "Bombolat e rimbushëshme dhe të transportueshme prej çeliku për gaz të lëngshëm të naftës (LPG) - Projektimi dhe ndërtimi" ose standard të njëvlefshëm);
- bombola GLN prej çeliku të salduara të prodhuara sipas një projekti dhe konstruksioni alternativ (EN 14140: 2014 "Pajisje dhe aksesorë për GLN – Bombola të transportueshme dhe të rimbushëshme prej çeliku të salduara për GLN – Zgjidhjet alternative në fushën e projektimit dhe ndërtimit" ose standard të njëvlefshëm);
- bombola GLN prej alumini të salduara (EN 13110 :2012 Paisjet dhe aksesorët për GLN – Bombola të transportueshme dhe të rimbushëshme prej alumini të salduara për gaz të lëngëzuar të naftës (GLN) - Projektimi dhe ndërtimi'' ose standard të njëvlefshëm);
- bombola GLN kompozite (EN 14427:2014 Pajisjet dhe aksesorët për GLN – Bombola me material të përbër, të transportueshme, të rimbushëshme, tërësisht të mbështjella, për gazet e lëngëta të naftës (GLN) - Projektimi dhe konstruksioni ose standard të njëvlefshëm).

Ky relacion parashikon aplikimin e kësaj procedure për gjithë tipologjitë e bombolave që përdoren për mbushje me GLN.

3. Kërkesa të përgjithshme

Gjatë kryerjes së inspektimit të bombolave GLN mbahen parasysh kërkesat e përgjithëshme të sigurisë që vijojnë :

Përpara heqjes të një ventili me pajisjen vidhosëse dhe zhvidhosëse elektrike, verifikohet që bombola nuk përmban gaz apo lëng dhe nuk është nën presion. Bëhet një kontroll shtesë për të garantuar që ventili nuk është i bllokuar. Bombolat që përmbajnë gaz apo lëng zbrazen dhe u hiqet presioni në mënyrë të sigurt dhe të kontrolluar, në vendin e caktuar posaçërisht. Bombolat me ventilë difektoze apo që nuk punojnë në mënyrë të rregullt dhe janë të bllokuar, trajtohen në mënyrë të veçantë për të mos penguar vijimin e rregullt të procesit për pjesën tjetër.

Për të konfirmuar që një bombol GLN mund të përmbaje gaz GLN apo lëng, ose kur dyshohet se valvola e tij është difektoze apo që nuk punon në mënyrë të rregullt dhe mund të jetë e bllokuar, ajo peshohet dhe kjo peshë krahasohet me masën e saj të tarës.

Ventilët nuk do të hiqen dhe rivendosen kur bombola përmban gaz GLN në pajisjen vidhosëse dhe zhvidhosëse elektrike. Këto operacione do të kryhen vetëm në vendin e caktuar dhe me pajisen e përshtatshme pasi të sigurohet që bombola nuk do të përmbajë gaz.

Remonti i ventileve difektoze kryhet në përputhje me kërkesat e standardit, pasi janë të çmontuar nga bombola.

4. Kërkesat për inspektimin periodik të bombolave të GLN, në përputhje edhe me kërkesat e ADR

Kontrollet dhe provat që kryhen gjatë inspektimit

Bombolat e GLN të rimbushëshme që trajtohen sipas procedurë së inspektimit duhet të plotësojnë edhe kërkesat teknike të trajtuara në Marrëveshjen Evropiane për Transportin e Mallrave të Rrezikshme në Rrugë (ADR botim i vitit 2013 Vëllimi II, kapitulli 6.2). Bombolat e rimbushëshme, i nënshtrohen kontrolleve dhe provave periodike të meposhteme:

a. Kontrolli i gjëndjes së jashtme të enës nën presion të transportueshme dhe verifikimi i pajisjeve dhe markimeve të jashtme;
b. Kontrolli i gjëndjes së brëndëshme të enës nën presion të transportueshme (p.sh shikimi i brendëshëm me aparat me endoskop pasi sipërfaqja të sigurohet se eshte e pastër nga skorje, korrozion apo të ngjashme me to, verifikimi i trashësisë minimale të mureve me aparat me ultratinguj);
c. Kontrolli i filetimeve nëse ka shenja korrozioni ose nëse aksesorët janë hequr;
d. Prova e presionit hidraulik dhe, nëse është e nevojshme, verifikimi i karakteristikave të materialit me prova të përshtatëshme;
e. Kontrolli i pajisjeve të punës, aksesorëve dhe dispozitivëve të dekomprimimit nëse kanë përdorim.
f. Kontrolli i saldaturave me metoda të përcaktuara, sic eshte prova me grimca magnetike

Aplikimi i shënimit të inspektimit dhe provës periodike për enët nën presion duhet konsideruar si deklaratë sipas së cilës ena nën presion është në përputhje me kërkesat e standardeve të harmonizuara si dhe të ADR-së. Trupa e inspektimit dhe e testimit periodik do të vendosi në bombol edhe shënjimin përkatës te inspektimit periodik dhe testimit, duke përfshirë markën e regjistruar për çdo enë nën presion të miratuar, si dhe të dhënat e kërkuara nga legjislacioni shqiptar në fuqi per fushën hidrokarbure.

Trupa inspektuese dhe testuese do të lëshojë dokumentacionin mbi inspektimin dhe vlerësimin e konformitetit të cilat do të tregojnë se bombola ka kaluar me sukses inspektimin periodik dhe testimin, dhe mund të shfrytëzohet deri në afatin e ardhshëm të inspektimit periodik.

5. Inspektimet dhe provat

Inspektimi i jashtëm

Përgatitja për inspektimin e jashtëm viziv

a. Bombola pastrohet dhe sigurohet të ketë sipërfaqen e jashtme të pastruar nga të gjitha veshjet ose etiketat, korrozionin, shenja bitumi, vaji ose materialeve të tjera të huaja.
b. Gjatë inspektimin do të bëhet kujdes për të shmangur cdo mundësi të dëmtimit te bombolës.
c. Metodat e pastrimit, në varësi të llojit të ndotjes që mund të ketë sipërfaqja e jashtme e bombolës, mund të jenë pastrim me furçë dhe/ose me fryrje saçmash (me fryrje me rërë).

Procedura e inspektimit

Bombolat e GLN prej çeliku të salduara, prej çeliku të ngjitura dhe prej alumini të salduara do të inspektohen për:

a) Gungime, të prera, gdhëndje, fryrje, plasaritje, shtresëzime ose pikëzime, duke zbatuar kriteret e mospranimit të përcaktuara në anekset përkatëse të procedurës së inspektimit.

b) Korrozion, duke i kushtuar vëmendje të posaçme zonave ku mund të mblidhet ujë, në bazën e bombolës, bashkimin ndërmjet mbështjellës cilindrike dhe unazës mbështetëse, unazës mbështetëse dhe mbrojtëses ose bandazhit të ventilit dhe në mënyrë të veçantë korrozionit të fshehur (targeta e të dhënave) duke zbatuar kriteret e mospranimit të përcaktuara në anekset përkatëse të procedurës së inspektimit.

c) Difekte të tjera (psh gungime përbrënda) duke zbatuar kriteret e mospranimit të përcaktuara në anekset përkatëse të procedurës së inspektimit.

d) Inegritetin e bashkimeve të përherëshme;

e) Integritetin e të gjitha markimeve të detyrueshme.

Bombolat prej materialesh kompozite inspektohen për:

a) Gungime, të prera, gdhëndje, fryrje, plasaritje ose krijim shtresash, duke zbatuar kriteret e mospranimit të përcaktuara në anekset përkatëse të procedurës së inspektimit;

b) Difekte të tjera psh gungime për brenda ose dëmtime nga zjarri duke zbatuar kriteret për pranimin/mospranimin;

c) Inegritetin e bashkimeve të përherëshme;

d) Integritetin e markimeve të detyrueshme.

Kriteret e mospranimit të përcaktuara sipas rasteve në anekset e kësaj procedure janë në përputhje kryesisht me kërkesat e vendosura në standardin S SH EN 1440 : 2008 +A1: 2012 "Pajisjet dhe aksesorët për GLN - Inspektimi i bombolave të GLN të transportueshme, të rimbushëshme".

Prova e presionit

Përgatitja e bombolave

Bombolave u hiqet presioni në mënyrë të sigurtë dhe të kontrolluar përpara se të vazhdohet me proceset e përcaktuara për inspektimin dhe vlerësimin e konformitetit.

b) Gjatë inspektimit në rast se konstatohet mospërputhja e funksionimit të rregullt dhe të sigurt të ventileve, dhe heqja e tyre bëhet në përputhje me pikën 5.5 me poshtë.

c) Bombolat me ventilë difektozë, që nuk punojnë ose që mund të jenë të bllokuara dërgohen në një vend të posaçëm për heqje të sigurtë.

d) Sipërfaqja e jashtme e bombolës pastrohet në mënyrë të tillë që të mund të zbulohet çfarëdolloj rrjedhje ose difekti të mundshëm. Përpara fillimit të procedurës së provës hidraulike garantohet që sipërfaqja e jashtme e bombolës të jetë e pastër dhe e tharë pas proceseve të pastrimit.

Pajisja e provës

Prova hidraulike do të realizohet në impiantin e provës hidrostatike për bombola. Pajisja e provëssiguron zbulimin me shikim të rrjedhjes për bombolat GLN, me anën e provës hidrostatike

duke garantuar dhe testimin njëkohësisht të bombolave në grupe në këtë pajisje. Prova kryhet me anën e injektimit të ujit dhe ajrit me presion të lartë. Aparatet matës (manometrat) të presionit që përdoren për të lexuar presionin e provës janë në përputhje me S SH EN 837-1 dhe S SH EN 837-3 klasa e saktësisë 1,6, të cilat kontrollohen me një manometër etalon të kalibruar në intervale të rregullt jo më pak se një herë në muaj.

Projekti, instalimi i pajisjes dhe bombolave të lidhura me to garanton që të mos mbetet ajër në sistem. Të gjithë bashkimet në sistem janë hermetike. Në pajisjen e provës ka të montuar një dispozitiv që garanton që asnjë bombol të mos i nënshtrohet një presioni më të madh se presioni i provës dhe se toleranca e dhënë. Pajisja e provës gjatë testimit nuk e pengon zgjerimin e bombolës.

Procedura

a. Bombola pozicionohet në mënyrë të tillë që saldimet të jenë të shikueshëm gjatë provës.
b. Presioni i provës regjistrohet të paktën sa presioni minimal i provës të përcaktuar për produktin përkatës (Instruksioni i amballazhimit P 200, pika 4.2 e ADR).
c. Presioni rritet gradualisht në bombol deri sa të arrihet presioni i provës.
d. Mund të provohen njëkohësisht një grup bombolash me kushtin e vetëm që të kenë të njejtin presion prove brenda tolerancës të specifikuar. Nëse gjatë fazës së inspektimit vlerësohet se kërkohet që bombola të provohet në një presion më të lartë se ai i shënuar në targetën e bombolës, i kërkohet shoqërisë pronare/poseduese të bombolës të saktesoje presionin maksimal që duhet të mos kalohet për të garantuar që sforcimi i përgjithëshëm i menbranës në murin e bombolës të mos kalojë 95 % të kufirit të elasticitetit të materialit të përdorur për bombolën.
e. Presioni i provës mbahet për aq kohë sa është e nevojëshme për të inspektuar bombolën dhe për ta kontrolluar për rrjedhje ose difekte të tjera, por jo më pak se 15 sekonda.
f. Nëse ka rrjedhje në sistemin e presionit gjatë testimit, kjo rrjedhje korigjohet dhe bombola riprovohet.
g. Bombolat që nuk rrjedhin ose që nuk paraqesin deformim permanent të dukshëm mbasi presioni të jetë shkëputur, konsiderohen se e kanë kaluar këtë provë.
h. Bombolat që dështojnë në provë, skartohen.

Inspektimi me shikim të brëndshëm

Përgatitja e bombolave

Kontrolli konsiston në inspektimin me shikim të brendshëm me anën e një aparati endoskop.

a. Përpara se të procedohet garantohet që bombolave u është hequr presionin në mënyrë të sigurt dhe të kontrolluar.
b. Bombolat me ventilë që paraqesin difekt, që nuk punojnë ose janë të bllokuar çohen në vendin posaçëm per heqjen e sigurtë të ventilit pa e dëmtuar ate.
c. Për inspektimin dhe sipas rastit dërgimit për skrap të ventilëve të bombolave, shih pikën 5.5.

Procedura

a. Mbas heqjes së gazit apo lëngut të mbetur kur është e aplikueshme, dhe të mbetjeve të huaja që mund të gjenden, bombolat inspektohen nga brenda për shenja korrozioni ose difekte të tjera që mund të ndikojnë në integritetin e tyre, duke përdorur sistem ndriçimi dhe video gjatë inspektimit (aparat endoskop).

b. Bombolat që paraqesin shenja të korrozionit të brëndshëm, përjashtuar ato që kanë vetëm një shtresë të hollë ndryshku sipërfaqësor, hiqen për vlerësim të mëtejëshëm dhe të detajuar.
c. Nëse kërkohet pastrim i bombolave në rastet kur ka shenja korrozioni apo veshje qe pengojnë shikimin e plote, i kushtohet kujdes që të shmanget dëmtimi i mureve të bombolës. Bombolat ri-inspektohen mbas pastrimit.

Kontrolli i gjëndjes së brëndshme të bombolave të aluminit dhe kompozite
Të përgjithëshme

Kryhet një shikimi i brëndshëm për të zbuluar difektet ose prani të mbetjeve të huaja në bombolat jo transparente.

Përgatitja e bombolave
a) Përpara se të procedohet bombolave u hiqet presioni në mënyrë të sigurtë dhe të kontrolluar.
b) Bombolat, me ventilë që paraqesin difekt, që nuk punojnë ose janë të bllokuar çohen në vendin e heqjes së sigurt të ventilit.
c) Për inspektimin, dhe në rast vlerësimi, dërgimin për skrap të ventilëve të bombolave, shih pikën 5.5.
d) Gjatë shtrëngimit në morsë u kushtohet rëndësi dhe kujdes bombolave kompozite për të shmangur dëmtimin.
Në rastin e bombolave kompozite transparente, inspektimi mund të kryhet nga jashtë pa i hequr presionin dhe pa çmontuar ventilin, kur ky i fundit funksionon i sigurt dhe pa pengese, dhe duke garantuar mos rrjedhje.

Procedura
a. Mbas heqjes së gazit dhe, kur është e nevojshme, dhe të mbetjeve të huaja që mund të gjenden, bombolat inspektohen nga brenda për shenja korrozioni ose difekte të tjera që mund të ndikojnë në integritetin e tyre, duke përdorur sistem ndriçimi dhe video gjatë inspektimit (aparat endoskop).
b. Bombolat që paraqesin shenja të difekteve të brëndshme, psh plasaritje, dëmtim të shtresës së mureve, korrozion të brëndshëm ose goditje kimike, dërgohen për skartim.
c. Nëse kërkohet pastrim, i kushtohet kujdes që të shmanget dëmtimi i mureve të bombolës. Bombolat ri-inspektohen mbas pastrimit.

Inspektimi i filetave të bombolave

Të përgjithshme

Kur ventili (ose pajisje tjetër) hiqet gjatë kontrollit teknik, filetat e bombolës inspektohen në përputhje pikat 5.5.2/3/4 si më poshtë vijojnë.

Filetat e brendshme

Filetat e brendshme të bombolës inspektohen me shikim dhe pastrohen nga çdo material i huaj. Hermeticiteti i ventilit në bombol kontrollohet mbas vendosjes së ventilit. Kjo kryhet në stacionin e provave.

Filetat e jashtme

Qafat e jashtme të filetuara, që kontrollohen për arsye operacionale, ekzaminohen për vlerësimin e integritetit të tyre dhe dëmtim të filetave.

Filetat e dëmtuara

Kur është e nevojshme dhe kur projekti e lejon, filetat e dëmtuara riparohen sipas nje procedure standard, ose në të kundërt bombolat skartohen per skrap.

Inspektimi i ventilëve

Të përgjithëshme

Ventilët pastrohen nga jashtë për të lehtësuar inspektimin.
Inspektimi përcakton nëse:

- ventili është i përshtatshëm për shërbim;
- kërkohet mirëmbajtje; ose
- ventili duhet të dërgohet për skrap/skarcohet.

Mbeturinat e ngjitura, materialet e huaja dhe produktet e korrozionit hiqen nga ventili për të lehtësuar inspektimin, duke patur kujdes që të mos dëmtohen sipërfaqet hermetizuese. Nëse përdoren materiale pastrimi, ata:

- ose hiqen plotësisht mbas përdorimit; ose
- janë të përshtatshëm për GLN dhe materialet e ndërtimit të ventilit, bombolave të GLN dhe me pajisjet shoqëruese pas bombolës.

Inspektimi

Të gjithë ventilët inspektohen në përputhje me përcaktimet e pikës 5.6.3 me poshtë.
Nëse ventilët janë të hequr nga bombolat atyre u kryhen inspektime shtesë në përputhje me piken 6.5.4.
Ventilët e pajisur me tuba zhytje, tuba nxjerrje, tuba sedimenti, filtra hyrje, dispozitiv tregues niveli ose dispozitive mbrojtjeje nga mbimbushja ato hiqen nga bombolat.
Ventilët me dispozitiv të tejkalimit të rrjedhës të montuar në këmbën e ventilëve që funksionojnë me dorë hiqen gjithashtu nga bombolat përveçse kur funksionimi korrekt i dispozitivit të rrjedhës është kontrolluar pas çdo mbushjeje.

Inspektimi i jashtëm

Të gjithë ventilët inspektohen nga jashtë për:

a. akse që nuk lëvizin lirshëm, janë të vështirë të rrotullohen ose janë të gripuar ;
b. trupa me shtrembërime, deformime, gërvishtje ose plasaritje.
c. akse të shtrembër ose të dëmtuar.
d. bashkime të daljes së ventilëve me fileta të kundërta, të dëmtuara, ose të prishura.

e. sipërfaqet hermetizuese të shkarkimit të dëmtuara dhe çdo element hermetizues jo metalik ;
f. tregimet që ka qenë nënshtruar mbinxehjes.
g. lëndë të huaja në kalime e brendshme që shihen ;
h. dëshmi të abuzimit ose keqpërdorimit ;
i. dëshmi të aparateve matës ose treguesve të dëmtuar;
j. dëmtim të volaneve me dorë;
k. dëmtim të valvolave të sigurisë; dhe
l. pjesë që mungojnë
Për kriteret e pranimit shih piken 5.6.5.

Kritere inspektimi shtesë

Ventilët e hequr nga bombolat inspektohen për:
a. mbeturinat e ngjitura, materialet e huaja dhe produktet e korrozionit;
b. filetat e bishtit të ventilit me fileta të kundërta, të dëmtuara, ose të prishura;
c. tuba zhytje, tuba nxjerrje, tuba sedimenti, dhe filetat e mbajtjes së tyre të dëmtuar;
d. filtra të hyrjes të dëmtuar;
e. dispozitiv tregues niveli dhe tregues presioni të dëmtuar ;
f. dispozitivë mbrojtje nga mbimbushja të dëmtuar ;
g. dispozitivë të tejkalimit të rrjedhës të dëmtuar ; dhe
h. pjesë që mungojnë
Për kriteret e pranimit shih piken 6.5.5.

Kriteret e pranimit

Ventilët e inspektuar sipas 5.6.3 dhe 5.6.4 dhe që nuk paraqesin difekte provohen në përputhje me kërkesat e 5.6.8.
Ventilët që shfaqin difekte sipas përcaktimeve të 5.6.3 dhe 5.6.4 mirëmbahen në përputhje me pikën 5.6.6, ose kalojnë për skarcim/skrap.

Riparimi i vogël

Riparimi i vogël konsiderohet si pjesë e inspektimit.
Elementët hermetizues jo metalik të daljes, të dëmtuar, dhe dispozitivët e parandalimit të tejkalimit të rrjedhjes zëvendësohen.
Vidat e flanxhës shtrëngohen, vetëm nëse ka një specifikim të prodhuesit për këtë operacion.
Pjesët që mungojnë zëvendësohen. Dhe pas riparimeve të vogla, ventilët provohen në përputhje me 5.6.8.

Remonti (ripërtritja)
Remonti bëhet vetëm sipas instruksioneve të prodhuesit (psh veglat, procedura, pjesët përbërëse, etj). Ventilët pa instruksione të prodhuesit nuk u bëhet remonti.
SHËNIM Ventilëve u bëhet remonti vetëm nëse janë të konceptuar të zbërthehen plotësisht.

Prova
Të gjithë ventilët kalojnë prova në prova rrjedhje të brendshme dhe të jashtme.
Nëse konditat e mësipërme nuk mund të plotësohen, atëhere ventili kalon për skarcim/skrap.

Markimi
Markimi sigurohet nëpërmjet një sistemi cilësie të gjurmueshme të subjektit që kryen punën ose nëpërmjet një markimi të qëndrueshëm. Të gjitha markimet nuk ndikojnë negativisht në valvol.

Operacionet përfundimtare

Tharja

Mbas provës hidraulike, merren masa efektive për të parandaluar korrozionin e brëndshëm duke i tharë bombolat me fryrje me ajër, nëpërmjet kompresorit të ajrit.

Lyerja

Bombola lyhet me miratimin e pronarit të bombolës sipas përcaktimeve për ngjyrën dhe karakteristikat dalluese, të përcaktuara në legjislacionin në fuqi per fushën hidrokarbure dhe akteve nenligjore në fuqi.

Vendosja e ventilit

Një ventil i ri, i inspektuar ose i ripërtirë, i përshtatëshëm për përdorimin, montohet në bombol duke përdorur material/sistem hermetizues dhe një torkë (moment rrotullimi) optimale për të garantuar hermetizim ndërmjet ventilit dhe bombolës.
Torka e zbatuar zbatohet në përputhje me rekomandimet si të prodhuesit të bombolës si të ventilit. Valvolat e reja, kërkohet që në përzgjedhjen e furnizuesit, të jenë në pajtim me S SH EN ISO 14245 ose S SH EN ISO 15995.
Ventilët e inspektuar ose të ripërtirë duhet janë në pajtim me pikën 5.6 (shih paragrafët e mësipërm)
Hermeticiteti në bombol i ventilit (ose i ndonjë pajisje tjetër) kontrollohet mbas vendosjes së bombolës.

Masa e tarës
Masa e tarës ose tregimi i masës së tarës të bombolës përcaktohet kur është bërë ndonjë modifikim ose vendosje e një ventili tjetër që ndikojnë në masën e tarës të bombolës.
Në se tregimi i ri i tarës është i ndryshëm nga tregimi i vjetër i tarës, ky shënohet në bombol dhe tara e mëparëshme bëhet e palexueshme.

Markimi
Mbas plotësimit me sukses të inspektimit periodik, çdo bombol markohet në mënyrë të lexueshme dhe të qëndrueshme në targetë (shirit) të vendosur në mënyrë të paheqëshme në pjesën pa presion të bombolës e cila përmban informacionet e mëposhtme:

a) Simboli i qendrës se kontrollit dhe numri identifikimit të organit inspektues.
b) Data e kryerjes së inspektimit.

c)Numri i regjistrimit të bombolës së caktuar nga shoqëria e tregtimit me shumicë e GLN- së, pronare e bombolave ose që i disponon.
Lartësia e shënimit nuk do të jetë më pak se 4 mm.
Tregimet e tjera të detyrueshme shënohen në targetën e shënimeve të vendosur në mënyrë të paheqshme ndërmjet trupit të bombolës dhe ventilit. Data e kryerjes së inspektimit të ardhshëm.

d. Përmbajtja e bombolës psh "GLN", "Propan i tregtueshëm", etj.
e. Tregimi i tarës së peshës, i rimatur gjatë inspektimit (pesha e enës bosh, pesha e ventilit dhe pesha e pjesëve të tjera që janë të bashkuara në mënyrë të përhershme me bombolën kur kjo fillon të mbushet).
f. Marka tregtare e shoqërisë pronare/poseduese e bombolës
g. Ngjyra e bombolës do jete sipas përcaktimeve të deklarimit të shoqërisë pronare/poseduese, në përputhje me legjislacionin përkatës.

Heqja e ajrit
Pas përfundimit të markimit kryhet heqja e ajrit nga bombola.

Regjistrimet e inspektimit

Dokumentacioni që lidhet me inspektimin periodik të bombolave të GLN, si regjistri i bombolave të inspektuara, fletët e punës, regjistri i informacioneve për vlerësimin e inspektimit, raporti i inspektimit, të dhënat lidhur me provat dhe tarimet, raportet lidhur me kualifikimin dhe autorizimin e personelit të trupës inspektuese, ka synim të garantojë dhe të deklarojë që bombola e GLN e ka kaluar me sukses provën e kontrollit teknik periodik dhe vazhdon të plotësojë kërkesat e sigurisë teknike.

Pajisjet dhe materialet e nevojshme për kryerjen e inspektimit.
Mjetet, pajisjet, materialet e duhura për kryerjen e këtyre inspektimeve dhe mbarëvajtjen e testimeve paraqiten si mëposhtme vijojnë:

1. Impiant i provës hidrostatike të bombolave të GLN
2. Pajisja e heqjes dhe montimit të ventilëve
3. Pajisja e pastrimit me fryrje saçme (sabiatrice)
4. Endoskop për inspektim, shikim brendshëm
5. Bangoprovë e kalibrimit të manometrave
6. Manometër etalon
7. Manometër i bangoprovës së manometrave
8. Manometër i bangoprovës së ventilëve
9. Aparat matës spesori me ultratingull
10. Peshore e kontrollit të masës së tarës
11. Kompresor ajri për tharjen e bombolave
12. Penetrant për kontrollin e tegelave të saldimit

Aneksi II

REGJISTRI I BOMBOLAVE TË GLN TË INSPEKTUARA

NR	EMRI PRONARIT / POSEDUESIT	NGJYRA E DEKLARAUAR NE ISHTI	NUMRI SERISË	DATA E KONTROLLIT TË MËPARËSHËM	DATA E KONTROLLIT TË ARDHSHEM	PESHA NETO	PESHA BRUTO	PRESIONI PROVËS	EMRI I PRODHUESIT	REZULTATI I INSPEKTIMIT