

BỘ GIAO THÔNG VẬN TẢI**BỘ GIAO THÔNG VẬN TẢI****CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM****Độc lập - Tự do - Hạnh phúc**

Số: 24/2013/TT-BGTVT

Hà Nội, ngày 27 tháng 8 năm 2013

THÔNG TƯ**Ban hành Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về chế tạo, kiểm tra chứng nhận thiết bị áp lực trong giao thông vận tải***Căn cứ Luật Tiêu chuẩn và Quy chuẩn kỹ thuật ngày 29 tháng 6 năm 2006;**Căn cứ Nghị định số 127/2007/NĐ-CP ngày 01 tháng 8 năm 2007 của Chính phủ quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Tiêu chuẩn và Quy chuẩn kỹ thuật;**Căn cứ Nghị định số 107/2012/NĐ-CP ngày 20 tháng 12 năm 2012 của Chính phủ quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Bộ Giao thông vận tải;**Theo đề nghị của Cục trưởng Cục Đăng kiểm Việt Nam và Vụ trưởng Vụ Khoa học - Công nghệ;**Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải ban hành Thông tư ban hành Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về chế tạo, kiểm tra chứng nhận thiết bị áp lực trong giao thông vận tải.***Điều 1.** Ban hành kèm theo Thông tư này Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về chế tạo, kiểm tra chứng nhận thiết bị áp lực trong giao thông vận tải.

Mã số đăng ký: QCVN 67:2013/BGTVT.

Điều 2. Thông tư này có hiệu lực thi hành kể từ ngày 01 tháng 12 năm 2013.**Điều 3.** Chánh Văn phòng, Chánh Thanh tra, Vụ trưởng các Vụ, Cục trưởng Cục Đăng kiểm Việt Nam, Thủ trưởng các cơ quan, đơn vị thuộc Bộ Giao thông vận tải, các tổ chức và cá nhân có liên quan chịu trách nhiệm thi hành Thông tư này./.**BỘ TRƯỞNG****Đinh La Thăng**

**QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA
QCVN 67:2013/BGTVT**

**QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA
VỀ CHẾ TẠO, KIỂM TRA CHỨNG NHẬN THIẾT BỊ ÁP LỰC
TRONG GIAO THÔNG VẬN TẢI**

*National Technical Regulation on
Construction, Survey and Certification of Pressure Equipments
of Transport*

Lời nói đầu

Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về chế tạo, kiểm tra chứng nhận thiết bị áp lực trong giao thông vận tải QCVN 67:2013/BGTVT do Cục Đăng kiểm Việt Nam chủ trì biên soạn, Bộ Khoa học và Công nghệ thẩm định, Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải ban hành theo Thông tư số 24/2013/TT-BGTVT ngày 27 tháng 8 năm 2013.

Mục lục

I. QUY ĐỊNH CHUNG

1. Phạm vi điều chỉnh
2. Đối tượng áp dụng
3. Giải thích từ ngữ

II. QUY ĐỊNH KỸ THUẬT

Chương 1. QUY ĐỊNH CHUNG

1. Quy định về thiết kế áp lực
2. Quy định về chế tạo thiết bị áp lực
3. Quy định về vật liệu chế tạo thiết bị áp lực
4. Quy định chung về hàn và kiểm tra không phá hủy (NDT)

Chương 2. CÁC THIẾT BỊ ÁP LỰC VÀ BỘ PHẬN CHI TIẾT

1. Thân hình trụ và thân hình cầu chịu áp lực trong và tải trọng kết hợp
2. Đáy côn và đoạn côn chịu áp suất trong
3. Đáy côn và đoạn côn chịu áp suất ngoài
4. Đáy cong chịu áp suất trong
5. Các đáy cong chịu áp suất ngoài
6. Các kết cấu chung
7. Các kết cấu bên trong
8. Phương pháp gắn kết chung
9. Cửa kiểm tra

Chương 3. CÁC LOẠI BÌNH HAI VỎ

1. Yêu cầu chung
2. Các loại bình hai vỏ
3. Thiết kế các thân vỏ và đáy vỏ.

QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA
VỀ CHẾ TẠO, KIỂM TRA CHỨNG NHẬN THIẾT BỊ ÁP LỰC
TRONG GIAO THÔNG VẬN TẢI
National Technical Regulation on
Construction, Survey and Certification of Pressure Equipments of Transport

I. QUY ĐỊNH CHUNG

1. Phạm vi điều chỉnh

Quy chuẩn này quy định về các yêu cầu an toàn kỹ thuật liên quan đến thiết kế, chế tạo, sửa chữa, hoán cải, nhập khẩu, khai thác sử dụng, các yêu cầu về quản lý, kiểm tra, chứng nhận an toàn kỹ thuật và môi trường đối với các thiết bị áp lực (sau đây gọi là thiết bị) trong giao thông vận tải.

Quy chuẩn này không áp dụng đối với chai LPG, các nồi đun nước nóng dùng cho mục đích sinh hoạt.

2. Đối tượng áp dụng

Quy chuẩn này áp dụng đối với các cơ quan, tổ chức, cá nhân có liên quan đến quản lý, kiểm tra, nhập khẩu, thiết kế, sản xuất, hoán cải, thử nghiệm và khai thác sử dụng các thiết bị áp lực sử dụng trong giao thông vận tải, công trình biển trên phạm vi cả nước.

3. Giải thích từ ngữ

Trong Quy chuẩn này, các từ ngữ dưới đây được hiểu như sau:

3.1. Thiết bị áp lực (sau đây ký hiệu là TBAL) là các bình, bồn, bể, xi téc ô tô, chai, thùng dùng để chứa, chuyên chở khí hóa lỏng, các chất lỏng hay chất rắn dạng bột chịu áp lực hoặc không có áp suất nhưng khi tháo ra dùng khí có áp suất cao hơn 0,7 bar; hệ thống khí nén hoặc khí hóa lỏng; hệ thống lạnh, hệ thống điều chế và nạp khí. Nó bao gồm cả các bộ phận, các van, áp kế, và các thiết bị khác ghép nối với nhau từ điểm đầu tiên nối với hệ thống ống.

3.2. Áp suất làm việc cho phép là áp suất lớn nhất mà thiết bị được phép làm việc lâu dài.

3.3. Áp suất thiết kế là áp suất do người thiết kế quy định làm cơ sở tính sức bền các bộ phận của thiết bị chịu áp lực. Áp suất này chưa kể đến áp suất thủy tĩnh tại điểm tính toán.

3.4. Áp suất làm việc lớn nhất là áp suất cao nhất mà bộ phận được xem xét của thiết bị chịu áp lực phải chịu trong điều kiện vận hành bình thường. Áp suất này được xác định bởi các yêu cầu kỹ thuật của công nghệ sử dụng.

3.5. Ứng suất thiết kế là ứng suất cho phép lớn nhất sử dụng trong các công thức tính toán chiều dày tối thiểu hoặc kích thước của các bộ phận chịu áp lực.

3.6. Nhiệt độ làm việc nhỏ nhất là nhiệt độ nhỏ nhất của kim loại mà bộ phận được xem xét của thiết bị áp lực phải chịu trong điều kiện làm việc bình thường. Nhiệt độ này được xác định bởi các yêu cầu kỹ thuật của công nghệ sử dụng hay nhiệt độ thấp nhất được chỉ định bởi người đặt hàng.

3.7. Nhiệt độ thiết kế là nhiệt độ kim loại tại áp suất tính toán tương ứng được sử dụng để lựa chọn ứng suất thiết kế cho bộ phận của thiết bị áp lực được xem xét.

3.8. Nhiệt độ thiết kế nhỏ nhất của vật liệu là nhiệt độ nhỏ nhất đặc trưng của vật liệu. Nhiệt độ này được sử dụng trong thiết kế để lựa chọn vật liệu có độ dai va đập đủ để tránh nứt gãy, và là nhiệt độ tại đó vật liệu có thể được sử dụng với độ bền thiết kế đầy đủ.

3.9. Nhiệt độ làm việc lớn nhất là nhiệt độ lớn nhất của kim loại mà bộ phận được xem xét của thiết bị áp lực phải chịu trong điều kiện làm việc bình thường. Nhiệt độ này được xác định bởi các yêu cầu kỹ thuật của công nghệ sử dụng.

3.10. Chiều dày thực là chiều dày thực của vật liệu sử dụng trong một bộ phận của thiết bị áp lực có thể được lấy theo chiều dày định mức, trừ đi dung sai chế tạo được áp dụng.

3.11. Chiều dày tính toán nhỏ nhất là chiều dày nhỏ nhất được xác định từ tính toán theo các công thức để chịu tải trước khi thêm vào phần bổ sung do ăn mòn hoặc các hệ số bổ sung khác.

3.12. Chiều dày cần thiết nhỏ nhất là chiều dày bằng chiều dày tính toán nhỏ nhất cộng với phần bổ sung thêm do ăn mòn.

3.13. Chiều dày danh nghĩa là chiều dày danh nghĩa của vật liệu được chọn trong các cấp chiều dày thương mại có sẵn (có áp dụng các dung sai chế tạo đã được quy định).

3.14. Đăng kiểm là Cục Đăng kiểm Việt Nam - Vietnam Register (VR).

3.15. Cơ sở chế tạo (sản xuất) là tổ chức, cá nhân sản xuất, lắp ráp, sửa chữa, hoán cải các thiết bị được Cục Đăng kiểm Việt Nam đánh giá, chứng nhận.

3.16. Cơ sở thiết kế là tổ chức, cá nhân hành nghề kinh doanh dịch vụ thiết kế thiết bị theo các quy định hiện hành.

3.17. Cơ sở thử nghiệm là các trạm thử, phòng thí nghiệm của tổ chức, cá nhân hoạt động trong lĩnh vực kiểm tra, bảo dưỡng, thử nghiệm vật liệu, hàn, thiết bị được chứng nhận hoặc chấp nhận theo Luật Chất lượng sản phẩm hàng hóa.

3.18. Chủ thiết bị là các tổ chức, cá nhân quản lý, khai thác sử dụng thiết bị áp lực.