

Нормативные ссылки

ГОСТ 1050-2013Metalлопродукция из нелегированной конструкционной качественной и специальной стали. Общие технические условия
 ГОСТ 14637-89Прокат толстолистовой из углеродистой стали обыкновенного качества. Технические условия
 ГОСТ 19903-2015Прокат листовой горячекатаный. Сортамент
 ГОСТ 34233.1-2017Сосуды и аппараты. Нормы и методы расчета на прочность. Общие требования
 ГОСТ 34233.2-2017Сосуды и аппараты. Нормы и методы расчета на прочность. Расчет цилиндрических и конических обечаек, выпуклых и плоских днищ и крышек
 ГОСТ 34233.3-2017Сосуды и аппараты. Нормы и методы расчета на прочность. Укрепление отверстий в обечайках и днищах при внутреннем и наружном давлении. Расчет на прочность обечаек и днищ при внешних статических нагрузках на штуцер
 ГОСТ 34233.5-2017Сосуды и аппараты. Нормы и методы расчета на прочность. Расчет обечаек и днищ от воздействия опорных нагрузок
 ГОСТ 34347-2017Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия.
 СТБ EN 10025-2-2009Изделия горячекатаные из конструкционной стали. Часть 2. Технические условия поставки нелегированной конструкционной стали
 СТБ EN 10028-2-2009Изделия плоские стальные для использования под давлением. Часть 2. Нелегированные и легированные стали с точно установленными свойствами при повышенных температурах
 СТБ EN 10029-2009Листы стальные горячекатаные толщиной 3 мм и более. Допуски размеров, формы и массы.

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № докл.	Подп. и дата
8536	18.11.19			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	3069.00.00.000 PP	Лист
						12



Ресиверы РВ900.10

Руководство по эксплуатации

3070.00.00.000 РЭ

Перед. примен.	СОДЕРЖАНИЕ				
	1	ВВЕДЕНИЕ	3	
Справ. №	2	НАЗНАЧЕНИЕ	3	
	3	ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА И ПАРАМЕТРЫ	3	
	4	УСТРОЙСТВО	3	
	5	МАРКИРОВКА	4	
	6	ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАЮЩЕМУ ПЕРСОНАЛУ	4	
	7	ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ	4	
	7.1	МОНТАЖ	4	
	7.2	ПУСК И ОСТАНОВКА	5	
	7.3	УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	6	
	7.4	РЕГЛАМЕНТ ПРОВЕДЕНИЯ В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ ПУСКА (ОСТАНОВКИ) СОСУДА	7	
	8	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ	8	
	8.1	ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ	8	
	8.2	МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	9	
	8.3	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЕ	9	
	8.4	РЕМОНТ	9	
	8.5	КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНОГО СОСТОЯНИЯ	10	
	9	ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ	10	
	9.1	ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ	10	
	9.2	ХРАНЕНИЕ	11	
	9.3	УТИЛИЗАЦИЯ	11	
	3070.00.00.000 РЭ				
Инд. № подл.	3	Все	Р011-2019	Косаков	17.01.2019
	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
8532	Разраб.	Косаков	(Подп.)	17.01.2019	
	Проб.				
Ресиверы РВ900.10					Лит.
Руководство по эксплуатации					Лист
Исполн. Нагорная					Листов
Утв. Бабин					0, 2, 12

1 ВВЕДЕНИЕ

1.1 Настоящее руководство по эксплуатации является документом, содержащим техническое описание ресиверов РВ900.10 с арматурой (далее – ресивер), а так же указания по монтажу, эксплуатации, техническому обслуживанию, транспортированию и хранению ресивера.

1.2 Перед началом эксплуатации ресивера обслуживающий персонал должен внимательно прочитать данное руководство по эксплуатации и строго выполнять все содержащиеся в руководстве инструкции, чтобы обеспечить безопасность и исправную работу ресивера.

1.3 Наименование, местонахождение и контактная информация о изготовителе ресивера указана в паспорте сосуда.

2 НАЗНАЧЕНИЕ

2.1 Ресивер предназначен для использования в пневматических системах, и служит для создания запаса воздуха или азота, и сглаживания пульсаций давления в воздухопроводах при работе компрессорной установки.

3 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА И ПАРАМЕТРЫ

3.1 Техническая характеристика и параметры ресивера указаны на паспортной табличке, прикрепленной к ресиверу и в паспорте ресивера.

4 УСТРОЙСТВО

4.1 Ресиверы являются необогреваемыми сосудами, работающими под давлением, представляющие собой сварную конструкцию имеющую простую геометрическую форму.

4.2 Ресиверы состоят из цилиндрической обечайки и двух выпуклых наружу днищ, которые имеют те же оси, что и обечайка или могут состоять только из двух выпуклых наружу днищ с общей осью. Обечайка с днищами соединяется методом сварки. На обечайке и днищах ресиверы имеют штуцеры, диаметр которых не более 0,5 диаметра цилиндра, к которому они приварены. Штуцеры предназначены для установки на ресивер предохранительных устройств, основной арматуры, контрольно-измерительных приборов и приборов безопасности, а также для подвода и отвода рабочей среды. Для осмотра внутренней поверхности ресивера на обечайке имеется овальный лючок. Так же для осмотра внутренней поверхности ресивера допускается использовать штуцеры. Для установки ресиверов к нижнему днищу приварены опоры.

3070.00.00.000 РЭ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
					3

7.3 УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

7.3.1 Ресивер должен эксплуатироваться в соответствии с требованиями региональных правил промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением и настоящим руководством по эксплуатации.

7.3.2 При эксплуатации ресивера ответственный за исправное состояние и безопасное действие сосудов, работающих под давлением, должен вести учет наработки циклов нагружения и осматривать ресивер в рабочем состоянии с установленной периодичностью.

7.3.3 Условия эксплуатации ресивера:

- высота над уровнем моря не более 1000 м;
- температура окружающей среды от минус 10 °С до плюс 40 °С;
- относительная влажность окружающей среды до 80% при температуре плюс 25 °С.

7.3.4 Эксплуатация ресивера под воздействием прямого солнечного излучения и атмосферных осадков не допускается.

7.3.5 Ресивер не применять для иных газов и жидкостей, кроме воздуха или азота.

7.3.6 Установленная на ресивере арматура, контрольно-измерительные приборы и предохранительные устройства от превышения давления должны быть в исправном состоянии и соответствовать параметрам ресивера.

7.3.7 Давление рабочей среды внутри ресивера, не должно превышать указанное на табличке и в паспорте ресивера.

7.3.8 Минимальная температура стенки при эксплуатации ресивера должна быть не ниже указанной на табличке и в паспорте ресивера.

7.3.9 Максимальная температура стенки при эксплуатации ресивера должна быть не выше указанной на табличке и в паспорте ресивера.

7.3.10 В процессе эксплуатации необходимо устранять вибрацию ресивера, которая может вызвать нарушение целостности сварных швов и материала корпуса.

7.3.11 Необходимо обеспечить ежесменное (после окончания работы) удаление конденсата из ресивера.

7.3.12 При эксплуатации ресивер должен быть заземлен.

7.3.13 Эксплуатация ресивера запрещена в следующих случаях:

- когда значения давления и (или) температуры выходят за пределы, указанные на табличке ресивера и в паспорте на ресивер;
- при неисправности арматуры, предохранительных устройств и контрольно- измерительных приборов;

- при обнаружении в элементах ресивера трещин, вогнутостей и выпуклостей;

- при обнаружении неплотностей в резьбовых соединениях, присоединенных трубопроводах и арматуре;

- при возникновении пожара, непосредственно угрожающего ресиверу.

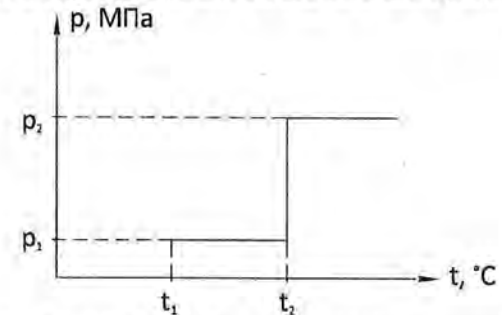
7.3.14 При обнаружении вышеуказанных неисправностей необходимо:

- прекратить подачу рабочей среды;
- снизить давление до атмосферного.

7.4 РЕГЛАМЕНТ ПРОВЕДЕНИЯ В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ ПУСКА (ОСТАНОВКИ) СОСУДА

7.4.1 Настоящий регламент распространяется на сосуды, изготовленные в соответствии с ГОСТ 34347 и эксплуатируемые под давлением на открытом воздухе или в неотапливаемом помещении, в пределах допустимых температур эксплуатации (смотри 7.3.3).

7.4.2 Пуск (остановка) или испытание на герметичность в зимнее время, то есть повышение (снижение) давления в сосуде при повышении (снижении) температуры стенки, следует осуществлять в соответствии с рисунком 1.



p_1 — давление пуска, p_2 — рабочее давление, t_1 — минимальная температура воздуха, при которой допускается пуск сосуда под давлением p_1 , t_2 — минимальная температура, при которой сталь и её сварные соединения допускаются для работы под давлением p_2 .

Рисунок 1

7.4.3 Давление пуска p_1 принимают согласно таблице 1 в зависимости от рабочего давления p_2 .

Таблица 1

P_2 , МПа	Менее 0,1	От 0,1 до 0,3	Более 0,3
P_1 , МПа	P_2	0,1	0,35 P_2

Примечание — При температуре t_2 не выше t_1 давление пуска p_1 принимают равным рабочему давлению p_2

Инд. № табл.	8532	Инд. № докум.	3070.00.00.000 РЭ	Лист	6
Взам. инд. №		Инд. № докум.			
Инд. № докум.		Инд. № докум.			
Подп. и дата	28.01.19	Подп. и дата			
Изм.		№ докум.		Дата	

Инд. № табл.	8532	Инд. № докум.	3070.00.00.000 РЭ	Лист	7
Взам. инд. №		Инд. № докум.			
Инд. № докум.		Инд. № докум.			
Подп. и дата	28.01.19	Подп. и дата			
Изм.		№ докум.		Дата	

Достижение давлений p_1 и p_2 рекомендуется осуществлять постепенно по $0,25p_1$ или $0,25p_2$ в течение часа с 15-минутными выдержками давлений на ступенях $0,25p_1$ ($0,25p_2$); $0,5p_1$ ($0,5p_2$); $0,75p_1$ ($0,75p_2$), если нет других указаний в проектной документации.

7.7.4 Температуры t_1 и t_2 принимают по таблице 2 в зависимости от типа сталей.

Скорость подъема (снижения) температуры должна быть не более $30\text{ }^\circ\text{C}$ в 1 ч, если нет других указаний в технической документации.

Таблица 2

Марка стали	Минимальная температура воздуха $t_1, \text{ }^\circ\text{C}$	Минимальная температура $t_2, \text{ }^\circ\text{C}$	Температура наиболее холодных суток в районе установки сосуда обеспеченностью 0,92
Ст3сп5	Минус 10	Минус 20	Не ниже минус $40\text{ }^\circ\text{C}$
20 по ГОСТ 1050		Минус 30	
S235JR+N		0	
P265GH		Минус 20	

8 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

8.1 ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

8.1.1 Техническое обслуживание ресивера должно проводиться в соответствии с настоящим руководством по эксплуатации, а также в соответствии с инструкцией по режиму работы и безопасному обслуживанию сосудов, разработанной и утвержденной главным инженером предприятия-владельца ресивера.

8.1.2 Техническое обслуживание ресивера должно включать в себя:

- периодическую проверку в установленные сроки манометров;
- периодическую проверку в установленные сроки запорной арматуры и предохранительного клапана;
- проведение технического освидетельствования;
- ремонт ресивера.

8.1.3 Порядок и сроки проверки исправности манометра и исправности действия предохранительного клапана проводить в соответствии с требованиями региональных правил промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

3070.00.00.000 РЭ

Лист
8

8.2 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

8.2.1 Перед проведением технического обслуживания и ремонта, связанного с заменой арматуры, контрольно-измерительных приборов, предохранительных устройств, отсоединением трубопроводов или других работ, связанных с открытием ресивера (при техническом освидетельствовании) необходимо отключить его от пневматической сети и убедиться в отсутствии давления в ресивере.

8.3 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЕ

8.3.1 Техническое освидетельствование ресивера проводить в последовательности и следующие сроки:

- проверка технической документации, – ежегодно (или чаще);
 - наружный осмотр всех сварных швов и поверхности ресивера, – ежегодно (или чаще);
 - проверка исправности действия арматуры, контрольно-измерительных приборов и предохранительных устройств, – ежегодно (или чаще);
 - внутренний осмотр коррозионного состояния стенок корпуса ресивера, используя для этого овальный лючок и отверстия в штуцерах днищ, – не реже одного раза в четыре года;
 - контроль толщины стенки ультразвуковым методом, – не реже одного раза в четыре года. Толщина стенки должна проверяться в местах наиболее подверженных коррозии. Наиболее подверженными коррозии местами являются, в вертикально установленных сосудах, нижнее днище, а также околосшовные зоны шириной 20 мм вдоль швов;
 - гидравлические испытания, – не позже 8 лет со дня изготовления, в последующем – по результатам контроля и испытаний.
- 8.3.2 Результаты технического освидетельствования должны записываться в паспорт лицом, производившим освидетельствование, с указанием разрешенных параметров эксплуатации ресивера и сроков следующих освидетельствований.

8.4 РЕМОНТ

8.4.1 Ремонт ресивера заключается в восстановлении защитного покрытия и замене арматуры, контрольно-измерительных приборов и предохранительных устройств, степень износа которых не обеспечивает надежность дальнейшей работы.

8.4.2 Вмешательство в конструкцию (переделка, приварка, врезка и установка устройств, нарушающих целостность ресивера) категорически запрещено.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

3070.00.00.000 РЭ

Лист
9

8.4.3 После выполнения ремонтных работ необходимо проверить плотность всех соединений и проверить исправное действие арматуры и приборов.

8.4.4 Объем произведенного ремонта и испытаний необходимо внести в паспорт ресивера.

8.4.5 Правильный уход и техническое обслуживание, т.е. чистка, мойка, ревизия и контроль за техническим состоянием узлов и деталей, выполнение мелких ремонтных работ, гарантируют безотказную и безаварийную работу ресивера.

8.5 КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНОГО СОСТОЯНИЯ

8.5.1 Запрещается дальнейшая эксплуатация ресивера при достижении числа циклов нагружения, указанного в паспорте ресивера, или утонения стенок, в следствии коррозии, до расчетной величины (без учета прибавки на коррозию и отрицательного допуска), указанной в расчете на прочность.

9 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

9.1 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

9.1.1 Транспортирование ресивера, упакованного в тару, должно производиться только в закрытых транспортных средствах (крытых автомашинах, железнодорожных вагонах, контейнерах). При транспортировании ресивер должен быть предохранен от ударов и механических повреждений.

9.1.2 Погрузочно-разгрузочные работы следует выполнять при помощи подъемно-транспортного оборудования в соответствии с действующими правилами и инструкциями, с соблюдением мер исключающих механические повреждения ресивера. Перед проведением погрузочно-разгрузочных работ необходимо по транспортной табличке и данным паспорта проверить массу и габаритные размеры ресивера. Поднимать и перемещать ресивер необходимо с захватом поддона как можно ниже от пола. В случае транспортирования ресивера при помощи погрузчика, необходимо чтобы вилы были расположены как можно шире, во избежание его падений. Для подъема и установки ресивера предусмотрено два подъемных кольца на верхнем днище и одно подъемное кольцо на нижнем днище. Не допускается для подъема изделия использовать штуцера в качестве зацепов.

Инв. № подл. 8532	Подп. и дата 08.01.19	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	3070.00.00.000 РЭ					Лист
					Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата	10

9.2 ХРАНЕНИЕ

9.2.1 Ресивер не подвергается консервации.

9.2.2 Ресивер следует хранить в помещениях, обеспечивающих его защиту от влияния атмосферных воздействий внешней среды, при температуре от минус 25°C до плюс 50 °C и относительной влажности не более 80 % при температуре плюс 25 °C.

9.2.3 Содержание пыли, паров кислот и щелочей, агрессивных газов и других вредных примесей в помещении, где хранится ресивер, не должно превышать содержание коррозионно-активных агентов для атмосферы I по ГОСТ 15150.

9.2.4 Способ хранения должен исключать механические повреждения ресивера.

9.2.5 Допустимый срок сохраняемости до ввода в эксплуатацию – 1 год.

9.2.6 При длительном периоде хранения или при наличии явных признаков влаги (конденсата) проверяйте состояние ресивера и удаляйте конденсат.

9.3 УТИЛИЗАЦИЯ

9.3.1 Утилизация конденсата должна осуществляться с соблюдением региональных норм и правил по охране окружающей среды.

9.3.2 Материалы, из которых изготовлен ресивер, детали, комплектующие изделия поддаются внешней переработке и могут быть реализованы по усмотрению потребителя.

9.3.3 Для утилизации ресивера следует отключить его от пневматической сети и снизить внутреннее давление до атмосферного. Демонтировать устройства и арматуру, слить конденсат в заранее подготовленную емкость и утилизировать в установленном порядке.

Инв. № подл. 8532	Подп. и дата 08.01.19	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	3070.00.00.000 РЭ					Лист
					Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата	11

Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов				Всего листов в докум.	№ докум.	Входящий № сопроводительного документа	Подпись	Дата
	измененных	замененных	новых	аннулированных					
1	-	3	-	-	12	3070.P051-2015		Косаков	19.01.2015
2	2	-	-	-	12	3070.P120-2016		Косаков	11.10.2016
3	-	Все	-	-	12	3070.P011-2019		<i>Два</i>	17.01.2019
8532									
Изм.	Лист	№ докум.		Подп.	Дата	3070.00.00.000 РЭ			Лист
									12

ЗАО "РЕМЕЗА"

РЕСИВЕРЫ ТИПА Р, РВ

КРАТКОЕ ОБОСНОВАНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

400046213.017 КОБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
8532				

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
8189			<i>Косаков И.В.</i>	

Содержание

Введение.....	3
1 Основные параметры и характеристики.....	3
2 Общий подход к обеспечению безопасности при проектировании.....	4
3 Требования к надежности.....	4
4 Требования к обслуживающему персоналу.....	4
5 Анализ риска использования.....	5
6 Требования безопасности при вводе в эксплуатацию.....	5
7 Требования к управлению безопасностью при эксплуатации.....	5
8 Требования к управлению качеством при эксплуатации.....	6
9 Требования к управлению охраны окружающей среды при вводе в эксплуатацию, эксплуатации и утилизации.....	7

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Косаков	—		20.05.2016
Пров.	Косаков			20.05.2016
Н. контр.	Кузькова			21.05.2016
Утв.	Бабин			23.05.2016

400046213.017 КОБ

Лит.	Лист	Листов
A	2	8

РЕСИВЕРЫ ТИПА Р, РВ
Краткое обоснование безопасности

ЗАО "РЕМЕЗА"

ВВЕДЕНИЕ

Настоящее обоснование безопасности (КОБ) распространяется на ресиверы типа Р, РВ (далее – ресивер), изготовленные в соответствии с техническими условиями ТУ РБ 400046213.017.

Код ОКП: 415185

Ресиверы типа Р, РВ служат для создания запаса сжатого воздуха или азота, и сглаживания пульсаций давления в трубопроводах при работе компрессорной установки.

Ресиверы предназначены для использования в пневматических системах, а также в составе компрессорных установок.

Ресиверы являются необогреваемыми сосудами, работающими под давлением.

Условия эксплуатации ресивера:

- высота над уровнем моря не более 1000 м;
- температура окружающей среды от плюс 1 °С до плюс 40 °С;
- относительная влажность окружающей среды до 80 % при температуре плюс 25 °С.

1 ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

1.1 Основные параметры и характеристики ресиверов

1.1.1 Ресивер соответствует требованиям ТР ТС 032/2013, техническим условиям ТУ РБ 400046213.017 и комплектам рабочей конструкторской документации согласно спецификациям, утвержденным в установленном порядке.

1.1.2 Основные параметры и характеристики ресиверов приведены в таблице 1.

Таблица 1

Параметр	Значение
1. Наименование рабочей среды	атмосферный воздух или азот
2. Рабочее давление*, МПа (бар)*	низкого давления, до 1,6 (16)
3. Пробное давление*, МПа (бар)*	кратность к рабочему = x1,5
4. Вместимость*, м ³ (л)	до 0,9 (900)
5. Расчетная температура стенки, °С	100
6. Минимально допустимая отрицательная температура стенки, °С	0
7. Наружный диаметр корпуса*, мм	до 810
8. Толщина стенки корпуса ресивера*, мм	до 5,0
9. Прибавка для компенсации коррозии, мм	0,75
10. Габаритные размеры, мм	указаны в паспорте
11. Масса, кг	указана в паспорте

* Технические данные по каждой модели ресивера указаны в паспорте.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	Зам	Р147-2/16	Дев	2016

400046213.017 КОБ

Лит.	Лист	Листов

Изм Лист

2 ОБЩИЙ ПОДХОД К ОБЕСПЕЧЕНИЮ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ПРОЕКТИРОВАНИИ

2.1 Конструкция ресиверов обеспечивает возможность проведения технического освидетельствования, промывки, полного опорожнения, ремонта, эксплуатационного контроля металла и соединений.

2.2 На каждом ресивере предусмотрен манометр, позволяющие осуществлять контроль за отсутствием давления в ресивере перед его открыванием.

2.3 Для изготовления ресиверов применяются основные материалы с гарантией свариваемости и исключают хрупкое разрушение при заданных температурах эксплуатации.

2.4 Ресиверы имеют достаточную прочность, позволяющую эксплуатировать его в течение всего срока службы при заданном рабочем давлении, подтвержденную расчетами на прочность.

2.5 Для управления работой и обеспечения безопасных условий эксплуатации ресиверы в зависимости от назначения оснащены:

- манометром;
- предохранительным клапаном.

2.6 Пожаробезопасность конструкции обеспечена применением негорючих и трудногорючих материалов.

2.7 Материалы и покупные изделия, используемые при изготовлении ресиверов, не содержат токсичных веществ.

3 ТРЕБОВАНИЯ К НАДЕЖНОСТИ

3.1 Расчетный срок службы ресивера – не менее 10 лет.

Расчетное число циклов нагружения – $4,9 \times 10^4$.

3.2 Показатели надежности могут быть обеспечены только при условии выполнения потребителем правил эксплуатации, приведенных в «Руководстве по эксплуатации» ресивера и при выполнении профилактических, текущих и периодических ремонтов в установленные сроки и в установленных объемах.

3.3 Для повышения ресурса работы ресивера крайне желательно проведение обследования защитного покрытия и поддержание его в надлежащем состоянии, а также замена арматуры, контрольно-измерительных приборов и предохранительных устройств состояние которых не обеспечивает надежность их дальнейшей работы.

4 ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАЮЩЕМУ ПЕРСОНАЛУ

4.1 К обслуживанию ресивера могут быть допущены лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинское освидетельствование, обучение по соответствующей программе, аттестованные и имеющие удостоверение на право обслуживания сосудов, работающих под давлением.

4.2 Подготовка и аттестация специалистов, порядок и периодичность проверки знаний в соответствии с требованиями Правил по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением.

5 АНАЛИЗ РИСКА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

5.1 Статистика и исследования указывают на то, что в условиях применения и в нормальном режиме работы ресиверы не являются источником опасности для обслуживающего персонала, а также не оказывают вредного воздействия на окружающую среду.

5.2 Рекомендации по снижению риска:

- правильный подход к выбору и размещению ресивера;
- обеспечение оптимального режима использования ресивера;
- контроль физического износа, коррозии, механических повреждений;
- контроль сварных соединений;
- обучение персонала обслуживающего ресивер.

5.3 Для предотвращения возможности ошибочных действий персонала изготовителем комплектно с изделием поставляется эксплуатационная документация, содержащая сведения, необходимые для подготовки, эксплуатации и технического обслуживания.

6 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ВВОДЕ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

6.1 Перед пуском в эксплуатацию необходимо проверить:

- комплектность поставки;
- внешним осмотром состояние ресивера, запорной арматуры, правильность и надежность присоединения трубопроводов и общее состояние ресивера.

6.2 Перед пуском ресивера в эксплуатацию необходимо убедиться, что пропускная способность установленного предохранительного клапана соответствует производительности подключенного компрессора (компрессоров). Производительность компрессора (компрессоров) не должна превышать пропускную способность предохранительного клапана. При необходимости установите дополнительный предохранительный клапан.

7 ТРЕБОВАНИЯ К УПРАВЛЕНИЮ БЕЗОПАСНОСТЬЮ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ

7.1 Эксплуатация ресивера должна производиться в соответствии с требованиями Правил по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением и инструкцией по безопасной эксплуатации сосудов.

7.2 При эксплуатации ресивера ответственный за исправное состояние и безопасное действие сосудов, работающих под давлением, должен вести учет наработки циклов нагружения и осматривать ресивер в рабочем состоянии с установленной периодичностью.

7.3 Эксплуатация ресивера должна производиться с параметрами, не превышающими указанных на табличке сосуда и в паспорте.

7.4 Техническое освидетельствование ресивера проводить в последовательности и следующие сроки:

- проверка технической документации, – ежегодно (или чаще);
- наружный осмотр всех сварных швов и поверхности ресивера, – ежегодно (или чаще);

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	Зам	Р447-2016	Девос	2016

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	Зам	Р447-2016	Девос	2016

400046213.017 КОБ

Изм.	Лист
1	4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	Зам	Р447-2016	Девос	2016

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	Зам	Р447-2016	Девос	2016

400046213.017 КОБ

Изм.	Лист
1	5

- проверка исправности действия арматуры, контрольно-измерительных приборов и предохранительных устройств, – ежегодно (или чаще);
- внутренний осмотр коррозионного состояния стенок корпуса ресивера, используя для этого отверстия в штуцерах днищ, – не реже одного раза в четыре года;
- контроль толщины стенки ультразвуковым методом, – не реже одного раза в четыре года. Толщина стенки должна проверяться в местах наиболее подверженных коррозии. Наиболее подверженными коррозии местами являются, в вертикально установленных сосудах, нижнее днище, а также околошовные зоны шириной 20 мм вдоль швов;
- гидравлические испытания, – не позже 8 лет со дня изготовления, в последующем – по результатам контроля и испытаний.

8 ТРЕБОВАНИЯ К УПРАВЛЕНИЮ КАЧЕСТВОМ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ

8.1 Для обеспечения исправного состояния и безопасной работы, ресиверы должны подвергаться осмотру с установленной в организации периодичностью, а также техническому освидетельствованию после монтажа, до пуска в работу, периодически в процессе эксплуатации, и в необходимых случаях – внеочередному освидетельствованию.

8.2 Периодические осмотры включают

- проверку записей в сменном журнале;
- контроль за соблюдением рабочих параметров;
- контроль за исправностью действия предохранительных устройств, контрольно-измерительных приборов, основной арматуры;
- проверку герметичности соединений;
- проверку отсутствия на поверхности ресивера и в сварных соединениях опасных дефектов (трещин, выпучин, вмятин, надрывов и так далее);
- проверку целостности защитного покрытия и отсутствие коррозионных повреждений.

8.3 Требования к управлению качеством должны отражаться в производственных инструкциях;

8.4 Проверка знаний по безопасному ведению работ у рабочих, руководящих работников и специалистов должна проводиться периодически и в установленные сроки.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	2011	Р147-2016	ДКООС	13/01

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	2011	Р147-2016	ДКООС	13/01

400046213.017 КОБ

Лист
6

9 ТРЕБОВАНИЯ К УПРАВЛЕНИЮ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ ПРИ ВВОДЕ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ, ЭКСПЛУАТАЦИИ И УТИЛИЗАЦИИ

9.1 Ресиверы не оказывают вредного воздействия на окружающую среду. В связи с этим разработка дополнительных мероприятий по охране окружающей среды не требуется.

9.2 Материалы, из которых изготовлены детали, составные части и корпус ресивера поддаются внешней переработке и могут быть реализованы по усмотрению потребителя.

9.3 Для утилизации ресивер следует отключить от сети и обеспечить сброс внутреннего давления. Демонтировать устройства и арматуру, слить конденсат с маслом в заранее подготовленную емкость и утилизировать в установленном порядке.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	2011	Р147-2016	ДКООС	13/01

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	2011	Р147-2016	ДКООС	13/01

400046213.017 КОБ

Лист
7



ИНСПЕКЦИЯ ДОСТАВЛЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ

Осмотрите груз сразу при получении и убедитесь в том, что упаковка не повреждена. Если упаковка повреждена, сообщите в «AIR TEK» и организуйте проверку клапана на предмет пригодности и отсутствия повреждений.

МОНТАЖ КЛАПАНА В ПРАВИЛЬНОЙ ПОЗИЦИИ

Клапан может быть смонтирован в любом направлении (горизонтально или вертикально, и т.д.). Тем не менее, при установке клапанов семейства "1", когда требуется ручная проверка сброса давления, всегда обращайтесь внимание на то, чтобы клапана этого типа были смонтированы с учётом возможности и удобства таких проверок. В частности, проверьте, чтобы ничего не заслоняло вертикальный ход поворотного диска и штока (во избежание помех работе клапана на полную мощность). Чтобы осуществить проверку сброса давления вручную, необходимо проверить клапан при работе, по меньшей мере, при 70% от номинального значения давления.

СБОРКА

Если при сборке используется уплотнение (типа Teflon, твёрдый или жидкий), он может быть нанесён только на резьбу. Никогда не следует наносить уплотнение на любую другую часть собираемого клапана. При сборке клапана, убедитесь в том, что он правильно затянут, и сможет выдержать вибрацию механизма. Несоблюдение может привести к потере давления или привести к расшатыванию клапана. «AIR TEK» гарантирует правильное функционирование своих клапанов при затяжке с максимальным усилием 30 Н·м. Более высокое усилие затяжки может помешать нормальной работе клапана.

ВАЖНО

Правильное функционирование невозможно гарантировать в том случае, если целостность клапанов была нарушена (клапаны были обрезаны или деформированы, особенно сверху), или у них отсутствует табличка с техническими данными.

«AIR TEK» НЕ НЕСЁТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА ЛЮБЫЕ ПОВРЕЖДЕНИЯ ПРИЧИНЁННЫЕ МОДИФИЦИРОВАННЫМИ КЛАПАНАМИ.

Немедленно замените все такие клапаны, что обеспечит вам надёжную работу установки, разберитесь с причинами, которые сделали подобные модификации необходимыми и устраните их, для того, чтобы в будущем избежать подобного вмешательства.

«AIR TEK» гарантирует надлежащее функционирование клапана максимально в течение шести месяцев при температура окружающей среды.

АНАЛИЗ РИСКОВ

Эта часть документа относится к риску, связанному с использованием предохранительных клапанов «AIR TEK» с непосредственной вентиляцией. Эти инструкции основаны на допущении, что клапан правильно установлен в соответствии с прилагаемым руководством.

ПРАВИЛЬНОЕ И НЕПРАВИЛЬНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Наши клапаны спроектированы и произведены для использования с различными типами газообразных сред в пределах показателей температуры и давления, указанных в технических спецификациях. В связи со свойствами используемых материалов, клапаны не подходят для использования с агрессивными газами или парами. В частности, их запрещено использовать на сосудах или сетях, которые содержат аммиак, углекислоту и, в целом, ацетилен, азот, газообразный галоген, соляную, бромистоводородную или фтористоводородную кислоту, азотную кислоту, серную кислоту или перекись водорода. Не используйте в ёмкостях и сетях, которые содержат материалы с точкой затвердевания, близкой к температуре окружающей среды (воск, керосин, смазка с низкой точкой плавления) или органические растворители.

ФАКТОРЫ РИСКА И УКАЗАНИЯ ПО НАДЛЕЖАЩЕМУ ПРИМЕНЕНИЮ

Риск может возникнуть когда:

1. Клапан не работает
2. Персонал попал под струю выходящего пара
3. Возникает конденсация продуктов вытяжки в области вокруг выхода
4. Присутствуют летучие частицы
5. Слышен шум

Что касается указанных выше факторов риска, учтите следующее:

1. Клапаны поставляются протестированными и сертифицированными на использование при значениях давления и температуры, указанных в технических спецификациях. Если клапан не работает, это может быть связано с конденсацией и отвердеванием сжатого газа, если в нём содержится материалы с низкой точкой плавления. В частности, этому может способствовать грязная среда, клапан может быть заблокирован остатками пыли и конденсата, если клапан используется в такой среде, где пыль и конденсат соединяются, образуя грязь. Клапан необходимо смонтировать в месте, защищённом от подобных воздействий.
2. Риск попадания персонала под струю сбрасываемого воздуха сводится к химическому составу или температуре. Что касается химического состава, подобного риска не должно возникать, поскольку клапан нельзя использовать с агрессивными газами. Если используемый газ не агрессивный, но, тем не менее, может нанести ущерб здоровью персонала, проведите отводной патрубок для вытяжного воздуха к вытяжным вентиляторам. Что касается риска горячей струи, он низок или не существует уже в 30 сантиметрах от оси вентилятора клапана.
3. При использовании с паровыми сетями в закрытых помещениях, риск короткого замыкания вытяжной струи на живых проводниках, необходимо учитывать на стадии проектирования, а также нужно принять необходимые меры для предотвращения застоя конденсата.
4. Кроме риска поломки в связи с несоблюдением соответствующих условий эксплуатации, любые возможные риски, связанные с летучими частицами, возникают при использовании клапана в закрытых помещениях, которые не предназначены для подверженности воздействию повышенного давления, производимого сбросом, или в результате покрытия клапана по небрежности. Постоянно содержите вентиляционные отверстия в чистоте, и никогда ничего не ставьте на клапан.
5. Шум возникает в связи со сбросом давления из вентиляционного отверстия. При увеличении давления, показатель шума на расстоянии одного метра от клапана составляет менее 90 дБ. Шум появляется на короткое время и нерегулярно, поскольку сброс случается в исключительных случаях. Поэтому нет необходимости предупреждать о возможном возникновении шума уровня больше 90 дБ в области выпуска, в связи с чем рабочим нет необходимости использовать защиту от шума.

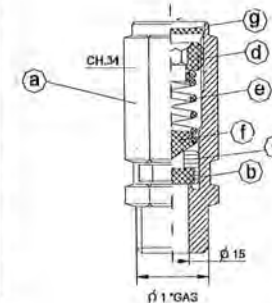
**CERTIFICATO / CERTIFICATE
VALVOLA di SICUREZZA / SAFETY VALVE
SOUPAPE DE SECURITE**

**TIPO ORDINARIO PER: ARIA GAS VAPORE
NORMAL TYPE FOR: AIR GAS STEAM**

MODELLO / MODEL 1" GAS + anello / ring

**MATERIALI IMPIEGATI
MATERIALS USED**

a	Corpo valvola Valve body	OTTONE/BRASS UNI EN 12164
b	Guarnizione Gasket	NBR VITON
c	Otturatore Shutter	OTTONE/BRASS UNI EN 12164
d	Ghiera Ring Nut	OTTONE/BRASS UNI EN 12164
e	Molla Spring	ACCIAIO/STEEL C98 UNI 3823 INOX AISI 302
f	Spillo Pin	OTTONE/BRASS UNI EN 12164
g	Piastrina Plate	P.V.C.
H	Anello (a richiesta) Ring (on request)	ACCIAIO/STEEL C75

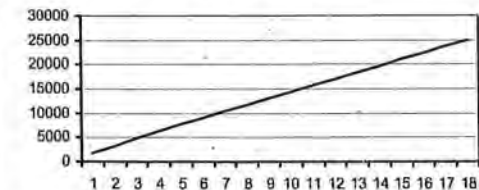


**CARATTERISTICHE TECNICHE
TECHNICAL DATA**

Sigla del costruttore Manufacturer's name	AIR TEK
D.N. ingresso Nominal input diam.	1" gas
P.N. ingresso Nominal input pressure	25 bar
Diametro orifizio Orifice diameter	15 mm
Area orifizio Orifice area	176.6 mm ²
Fluidi d'impiego Types of fluids allowed	Aria, Gas, Vapore Air, Gas, Steam
Temperatura di esercizio Working temperature	NBR -10°C +90°C VITON -10°C 250°C
Campo di taratura Pressure set range	0 ÷ 18bar

**TABELLA E GRAFICO PRESSIONI E PORTATE DI CARICO
TABEL AND DIAGRAM FOR PRESSURES AND RATE OF FLOW**

bar	l/min	bar	l/min	bar	l/min
1	1592	7	10381	13	18354
2	3184	8	11721	14	19681
3	4776	9	13047	15	21008
4	6370	10	14373	16	22335
5	7707	11	15700	17	23662
6	9044	12	17027	18	24989



I materiali impiegati sono idonei per il funzionamento alle condizioni di esercizio e per i fluidi sopra riportati. I dati tecnici identificativi sono riportati sulla piastrina. Il bloccaggio meccanico della taratura è ottenuto mediante prodotto pre applicato. La valvola è resa inamovibile con una punzonatura e ha subito il controllo finale della taratura con buon esito compresa la prova idraulica a 37,5 BAR. Le valvole sono prodotte secondo la norma Iso 4126/1. Qualsiasi applicazione sia fatta sull'anello (plumbature ecc.) pregiudica il funzionamento della valvola.

The materials used are suitable to work at the above shown working conditions and with the mentioned fluids. The identifying technical data are written on the top of the valve plate. The mechanical blocking of the setting is obtained by a glue-sealing (Loctite 270). The irremovability of the valve is secured by a final punching. The valve has given satisfactory results both under the final checking of the setting and under the final hydraulic testing carried out at 37.5 bar. The safety valves are produced according to the norm Iso 4126/1. Any application should be made on the ring (plumbings etc.) it will impair the functioning of the valve.



PIANA s.r.l.
accessori per aria compressa

www.pianasrl.it • pianas@pianasrl.it Cap. Soc. € 20.000 i.v.
VIA TORINO, 69 - 10040 DRUENTO (Torino) - ITALIA Cod. Fisc. n° Part. IVA n° 03006280117 C.C.I.A.A. 10/589325
Tel. +39 011 984.59.73 - Fax +39 011 984.66.31 E-mail: info@pianasrl.it

INSTRUCTIONS FOR USE OF THE SAFETY VALVES
MANUFACTURED BY AIR TEK SRL / Italy

INSPECTION OF INCOMING PARTS

Inspect goods upon receipt to make sure that packaging is intact. Should packaging be damaged, please notify AIR TEK and arrange to have the valve examined to make sure that it is in perfect condition.

MOUNTING THE VALVE IN THE CORRECT POSITION

The valve may be mounted in any direction (horizontal or vertical, etc.). However, when installing FAMILY "1" valves, which require manual testing of pressure relief, always make sure that these are mounted in a position to enable these checks to be carried out. In particular, always make sure that nothing can obstruct the vertical stroke of the ring and pin (which would prevent the valve from operating to full capacity). For manual pressure relief tests to be realistic, these must be carried out with at least 70% of the pressure rating of the valve.

ASSEMBLY

Should the user decide to use a sealer (such as Teflon®, tape or liquid) this must only be placed on the thread. Sealers must never be placed on any other part of the valve to be assembled. When assembling the valve, make sure it is tightened correctly so as to withstand machine vibrations. Non-compliance could result in loss of pressure or cause the valve to work loose.

AIR TEK guarantees correct functioning of its valves when tightened to a maximum torque of 30 Nm.
Higher tightening torques may prevent the valve from functioning correctly.

IMPORTANT

Correct functioning cannot be guaranteed in case of valves that have been tampered with (cut or deformed, especially at the top), or from which the data plate is missing.

AIR TEK SHALL NOT BE RESPONSIBLE FOR ANY DAMAGE CAUSED BY VALVES THAT HAVE BEEN MODIFIED.

Replace any such valves immediately, in order to ensure correct operation of the assembly, and investigate and remove the reasons that made such modifications necessary in order to prevent further tampering in future.

AIR TEK guarantees correct valve functioning for a maximum of six months at ambient temperature.

RISK ANALYSIS

This part of the document deals with the risks connected with the use of AIR TEK safety valves with direct venting. These instructions are based on the assumption that the valve has been correctly assembled according to the instructions attached hereto.

CORRECT AND INCORRECT USE

These valves are designed and manufactured for use with different types of gaseous fluids within the temperature and pressure ranges defined in the technical specifications. Due to the nature of the materials used, they are not suitable for use with *aggressive gases or vapours*. In particular, they must never be used on vessels or circuits that contain ammonia, acetic acid and acetates in general, acetone, gaseous halogen, hydrochloric, hydrobromic or hydrofluoric acid, nitric acid, sulphuric acid, hydrogen dioxide. Do not use in vessels and circuits that contain materials with a solidification point close to ambient temperature (wax, paraffin, grease with low melting point) or organic solvents.

RISK FACTORS AND CORRECT INSTRUCTIONS FOR USE

Risks may arise in relation to:

1. The valve not working
2. Personnel coming into contact with vented steam
3. Condensation of exhaust products in adjacent areas
4. Flying particles
5. Noise

As regards the aforesaid risk factors, please note the following:

1. Valves are delivered after being tested and approved for use at the pressure values and temperature and for the purposes defined in the technical specifications. If the valve does not work, this may be due to the condensation and solidification of pressurised gas if this contains materials with a low melting point. In particularly dirty environments, the valve may become blocked due to deposits of dust and condensate: if the valve is used in environments where dust and condensate combine to form dirt, the valve must be mounted in a place that is protected.
2. The risk for personnel who come into contact with vented air is related to its chemical make-up or temperature. As regards chemical make-up, this risk should not exist, as the valve must not be used with aggressive gases. If the gas used is not aggressive but could, nonetheless, be detrimental to the health of personnel, channel exhaust air through ducts to extraction fans. As far as the risk of hot steam is concerned, this is low or negligible at 30 cm from the valve vent axis.
3. When used with steam circuits in confined areas, the risk of exhaust steam short circuiting live conductors must be taken into consideration during the design stage and the appropriate measures must also be implemented to prevent condensate stagnation.
4. Apart from the risk of breakage due to non-compliance with the specific operating conditions, any possible risks as regards flying particles are connected with the use of the valve inside closed environments that are not designed to support the increased pressure generated by blowdown or as a result of inadvertently covering the valve. Keep air vents clear at all times and never place anything over the valve.
5. As regards noise, this is a function of the vented pressure squared. When pressure increases, noise at 1 meter from the valve is less than 90 dBA. Exposure to noise is brief and infrequent, as blowdown is an exceptional event. There is therefore no need to warn of exposure to noise levels of > 90 dB within the blowdown area and operators are not required to use hearing protection.

Перед. приме. 3070.00.00.000	В соответствии с ГОСТ 12.2.085-2002 пропускная способность предохранительного клапана определяется по формуле: $G = 3,16 \cdot B_3 \cdot \alpha_1 \cdot F \cdot \sqrt{(P_1 + 0,1) \cdot \rho_1} \text{ кг/ч,}$ <p>где: $B_3 = 0,77$ – коэффициент, учитывающий физико-химические свойства воздуха при рабочих параметрах; $\alpha_1 = 0,548$ – коэффициент расхода газа клапаном; $F = 176,6 \text{ мм}^2$ – площадь сечения клапана, равная наименьшей площади сечения в проточной части; $P_1 = 1,15 \text{ МПа}$ – максимальное избыточное давление перед предохранительным клапаном; $P_1 = 1,15 \cdot P_{\text{раб}} = 1,15 \cdot 1,0 = 1,15 \text{ МПа};$ ρ_1 – плотность среды для параметров P_1 и T_1; $T_1 = 363 \text{ К}$ – температура среды перед клапаном; $B_4 = 1,0$ – коэффициент сжимаемости реального газа; $R = 287$ – газовая постоянная воздуха</p> $\rho_1 = \frac{(P_1 + 0,1) \cdot 10^6}{B_4 \cdot R \cdot T_1} = \frac{(1,15 + 0,1) \cdot 10^6}{1 \cdot 287 \cdot 363} = 20,64 \text{ кг/м}^3$ $G = 3,16 \cdot 0,77 \cdot 0,548 \cdot 176,6 \cdot \sqrt{(1,15 + 0,1) \cdot 20,64} = 1196,07 \text{ кг/ч}$ $G = 1196,07 \text{ кг/ч}$ $G = 1005,10 \text{ м}^3/\text{ч}$ – при плотности воздуха $1,19 \text{ кг/м}^3$ $G = 16751,68 \text{ л/мин}$				
Служб. №					
Измен. и допол.					
Ин.					
Инв. №					
Базис. инв. №					
Изд. и дата					
Изд. №	3070.00.00.000 РР				
Изд. №	Изм. Лист № докум Подп. Дата				Клапан предохранительный s.r.l. AirTek 1", 10 bar Расчет пропускной способности
Изд. №	Разраб. Косаков 24.03.14 Проб. Косаков 21.10.2014				
Изд. №	Аконтр. Кузькова 09.11.14 Узд. Яббин 10.11.14				Лист Листов 0 1