

**АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«БЕЖЕЦКИЙ ЗАВОД
«АВТОСПЕЦОБОРУДОВАНИЕ»**

П А С П О Р Т

**сосуда, работающего
под давлением**

РВ 900/10Ц

Регистрационный № _____

При передаче сосуда другому владельцу вместе с сосудом передается настоящий паспорт

2019

СОДЕРЖАНИЕ ПАСПОРТА

Номер раздела	Наименование раздела (таблицы) и приложения	Количество страниц
	Общие сведения о сосуде	
1	Техническая характеристика и параметры	1
2	Сведения об основных частях сосуда	1
3	Данные о штуцерах, фланцах, крышках и крепежных изделиях	2
4	Данные о предохранительных устройствах, основной арматуре, контрольно-измерительных приборах, приборах безопасности	1
5	Данные об основных материалах, применяемых при изготовлении сосуда	1
6	Карта измерений корпуса сосуда	1
7	Данные о сварке (пайке) и неразрушающем контроле сварных соединений	2
8	Результаты испытаний и исследований контрольных сварных соединений	1
9	Данные о других испытаниях и исследованиях	1
10	Данные о термообработке	1
11	Данные о гидравлическом (пневматическом) испытании	1
12	Заключение	1
13	Сведения о местонахождении сосуда	1
14	Ответственные за исправное состояние и безопасное действие сосуда	1
15	Сведения об установленной арматуре	1
16	Другие данные об установке сосуда	1
17	Сведения о замене и ремонте основных элементов сосуда и арматуры	2
18	Запись результатов освидетельствования	12
19	Регистрация сосуда	1
20	Гарантии изготовителя	1
21	Свидетельство о консервации и упаковывании	1
22	Сведения об утилизации	1
	Приложения:	
	Приложение 1. Расчет на прочность сосуда	9
	Приложение 2. План расположения фундаментальных болтов	1
	Приложение 3. Расчет пропускной способности предохранительного клапана	1
	Приложение 4. Руководство по эксплуатации (включая регламент проведения в зимнее время пуска (остановки) сосуда и информацию по техническому освидетельствованию сосуда)	13

Сертификат соответствия требованиям ТР ТС 032/2013 № ЕАЭС RU C-RU.AB72.B.00048/19 Срок действия с 29.03.2019г. по 28.03.2024г

Общие сведения о сосуде

Ресивер РВ 900/10Ц
наименование сосуда

Идентификационный (заводской) номер _____

изготовлен _____
дата изготовления

АО «Бежецкий завод «АСО»
наименование и адрес изготовителя

171981, Россия, г. Бежецк Тверской обл., ул. Краснослободская, 1



1 Техническая характеристика и параметры

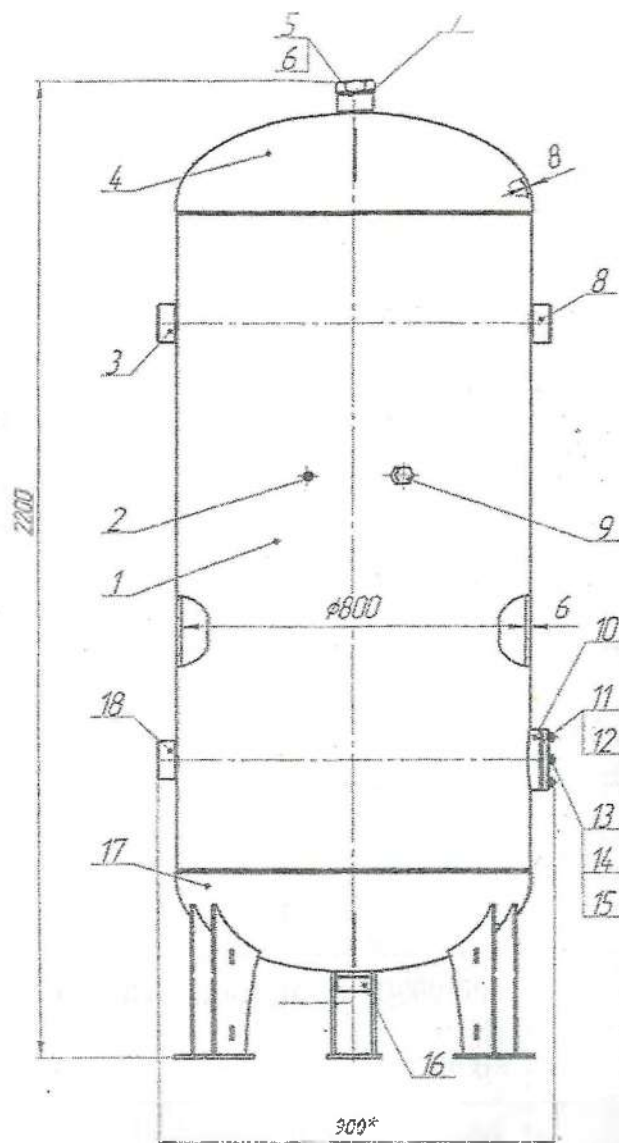
Наименование частей сосуда		Корпус
Рабочее давление, МПа		1,0
Расчетное давление, МПа		1,0
Пробное давление испытания при изготовлении, МПа	гидравлическое	1,4
	пневматическое	-
Рабочая температура, °С		+80
Расчетная температура стенки, °С		+100
Минимально допустимая температура стенки сосуда, находящегося под расчетным давлением, °С		Минус 20
Наименование рабочей среды		воздух
Характеристика рабочей среды	Класс опасности	4
	Взрывоопасность	нет
	Пожароопасность	нет
Прибавка для компенсации коррозии (эрозии), мм		1,0
Вместимость, м ³		0,900
Масса пустого сосуда, кг		310
Максимальная масса заливаемой рабочей среды, кг		-
Назначенный срок службы сосуда, лет		10
Группа сосуда		4
Группа рабочей среды		2

2 Сведения об основных частях сосуда

Наименование частей сосуда (обечайка, днище, решетка, трубы, рубашка и др.)	Количество, шт.	Размеры, мм			Материал	
		Диаметр внутренний	Толщина стенки	Длина (высота)	Марка	Стандарт или технические условия
Обечайка РВ900/10.03.01.001	1	800	6	1500	Ст3сп5	ГОСТ 380 19903 14637
Днище РВ900/10.02.01.004-02	2	800	8	230	Ст3сп5	ГОСТ 380 19903 14637

3 Данные о штуцерах, фланцах, крышках и крепежных изделиях

Наименование	Количество, шт.	Размеры, мм, или номер по спецификации	Материал	
			Марка	Стандарт или технические условия
Бобышка	5	РВ 900/10.03.01.004 G2" (Ду-50)	Сталь 20	ГОСТ 1050 ГОСТ 1051
Бобышка	1	РВ 900/10.03.01.006 G1/2" (Ду-15)	Ст 3	ГОСТ 380 ГОСТ 535
Бобышка	1	РВ900/10.03.01.008 G1/2" (Ду-15)	Сталь 20	ГОСТ 1050 ГОСТ 1051
Фланец	1	К-2.02.01.201	Сталь 20	ГОСТ 1050 ГОСТ 1051
Крышка	1	РВ900/10.04.0.001	СЧ18	ГОСТ 1412
Прокладка	1	С415.01.10.013-01(Ø139, S2)	БР1	ТУ 2577-019-00149-392-95
Гайка	6	M10	Сталь 20	ГОСТ 1050 ГОСТ 1051
Шайба	6	10	65Г	ГОСТ 14959
Шпилька	6	M10x30	Сталь 20	ГОСТ 1050 ГОСТ 1051
Пробка	1	РВ900/10.02.00.001 G2"(Ду-50)	Сталь 20	ГОСТ 1050 ГОСТ 1051
Прокладка	2	АО-240.00.00.002	ПОН2	ГОСТ 381-80
Пробка	1	РВ 900/10.02.00.001-02 G1/2" (Ду-15)	Сталь 20	ГОСТ 1050 ГОСТ 1051

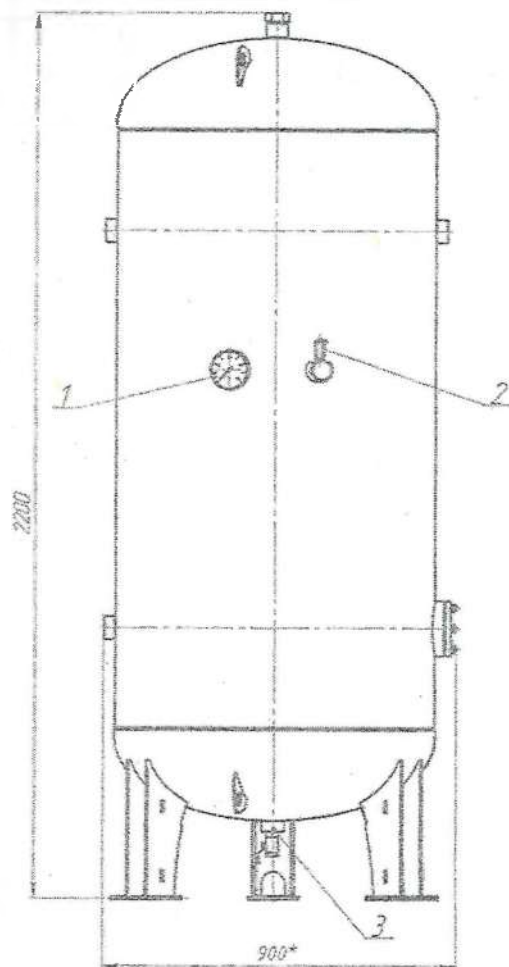


Поз.	Обозначение	Наименование	Количество
1	PB900/10.03.01.001	Обечайка	1
2	PB900/10.03.01.008	Бобышка (G1/2")	1
3,7,8,16,18	PB 900/10.03.01.004	Бобышка (G2")	5
4,17	PB900/10.02.01.004-02	Днище	2
5	PB900/10.02.00.001	Пробка	1
6	АО-240.00.00.002	Прокладка	2
9	PB 900/10.03.01.006	Бобышка (G1/2")	1
10	K-2.02.01.201	Фланец	1
11	C415.01.10.013-01	Прокладка	1
12	PB900/10.04.0.001	Крышка	1
13		Гайка M10	6
14		Шайба 10.65Г	6
15		Шпилька M10×30	6

Эскиз №1 к разделам 2. «Сведения об основных частях сосуда» и 3. «Данные о штуцерах, фланцах, крышках и крепежных изделиях».

4 Данные о предохранительных устройствах, основной арматуре, контрольно-измерительных приборах, приборах безопасности

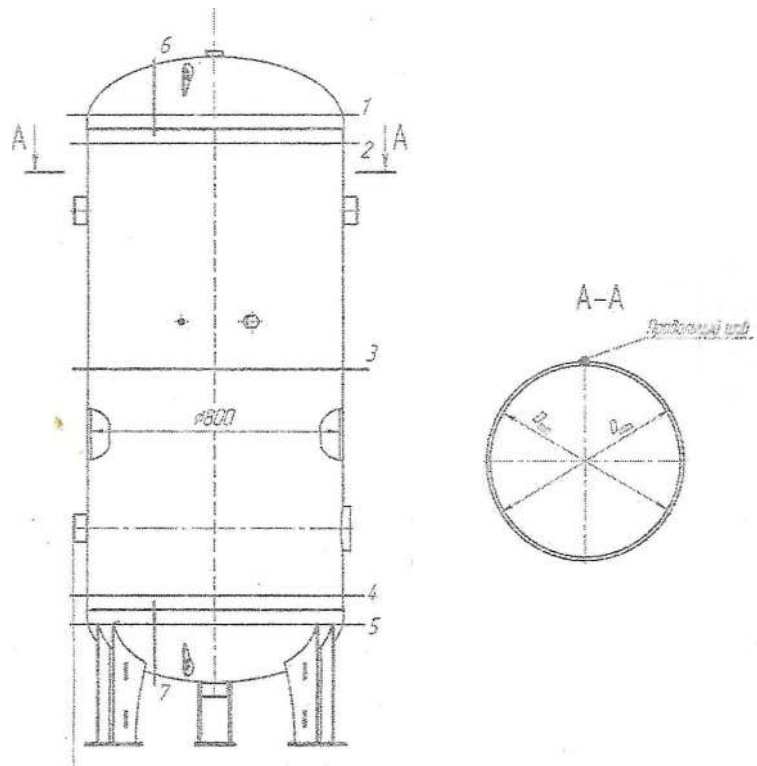
Наименование	Количество, шт.	Место установки	Номинальный диаметр, мм	Номинальное давление, МПа	Материал корпуса	
					Марка	Стандарт
Клапан предохранительный 1-1,1	1	Бобышка РВ 900/10.03.01.006 (Ду-15)	10	1,1	ЛС59-1	15527 2060
Манометр МП 100Т (0...1,6) МПа	1	РВ900/10.03.01.008 G1/2" (Ду-15)	-	1,6	-	-
Кран шаровый Ду-15	1	Пробка РВ 900/10.02.00.001-02 G1/2" (Ду-15)	15	3,0	-	-



Эскиз №2 к разделу 4 «Данные о предохранительных устройствах, основной арматуре, контрольно-измерительных приборах, приборах безопасности»
1-манометр; 2- клапан предохранительный; 3-кран шаровый;

5. Данные об основных материалах, применяемых при изготовлении сосуда

Наименование элемента	Материал				Данные механических испытаний по сертификату или протоколу заводских испытаний										Химический состав по сертификату или протоколу заводских исследований, %												
	Марка	Стандарт или технические условия	Номер плавки (партии)	Номер и дата сертификата (протокола)	При t=20°C					При t<0°C					Дополнительные данные (упругоэластичей контроль, испытания на твердость, состояние локальной термообработки и др)	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	Ti	V	S	P	Прочие элементы
					Предел текучести Re, МПа	Предел сопротивления (предел прочности) Rp, МПа	Относительное удлинение A5, %	Относительное сужение Ф, %	Ударная вязкость Дж/см²	Тип образца	Ударная вязкость, Дж/см²	Температура, °C	Тип образца														
														До старения													
Обечайка РВ900/10.03.01.001	Ст 3	ГОСТ 380	190356 (27820 003)	4080275562 02.02.2019	351	467	32	-	153	128	-	122	Минус 20	-	0,16	0,57	0,19	0,05	0,02	-	0,04	-	-	-	0,011	0,024	-
Днище РВ900-9/10.02.01.004-02	Ст 3	ГОСТ 380	Г390460 (31812 001)	4080275492 31.01.2019	346	461	32	-	172	142	-	134	Минус 20	KCU	0,15	0,48	0,22	0,04	0,02	-	0,03	-	-	-	0,012	0,004	-
Фланец К-2.02.01.201	Сталь 20	ГОСТ 1051	8F9937 (8727)	AK-877847/05 29.06.2018	-	-	30	-	-	-	-	-	-	-	0,20	0,40	0,29	0,11	0,12	-	0,20	-	-	-	0,006	0,0012	-
Бобышка РВ900/10.03.01.004	Сталь 20	ГОСТ 1051	7881 (795888)	AK- 673983/05 24.07.2017	250	490	31	-	-	-	-	-	-	-	0,206	0,465	0,23	0,056	0,044	-	0,014	-	-	-	0,013	0,016	-
Бобышка РВ 900/10.03.01.006	Сталь 20	ГОСТ 1051	Эп296354 (1418549001)	604802786 25.10.2017	250	420	-	-	-	-	-	-	-	-	0,21	0,50	0,25	0,07	0,06	-	0,09	-	-	-	0,005	0,014	-
Бобышка С415.02.01.012	Сталь 20	ГОСТ 1051	5202 (452851)	130-31529 14.06.2018	340	500	30	59	-	-	-	-	Минус 20	KCU	0,20	0,55	0,19	0,05	0,07	-	0,012	-	-	-	0,002	0,006	-
Бобышка РВ900/10.03.01.008	Ст 3	ГОСТ 380	894700 (8920)	130-55561 20.10.2017	440	265	30	-	110	89,0	-	-	Минус 20	KCU	0,16	0,47	0,21	0,03	0,03	-	0,03	-	-	-	0,002	0,005	-
Пробка 1112-1072	Сталь 20	ГОСТ 1051	36267 (69381)	69381 23.01.17	304	510	31	64	-	-	-	-	-	-	0,19	0,51	0,24	0,10	0,08	-	0,08	-	-	-	0,005	0,005	-



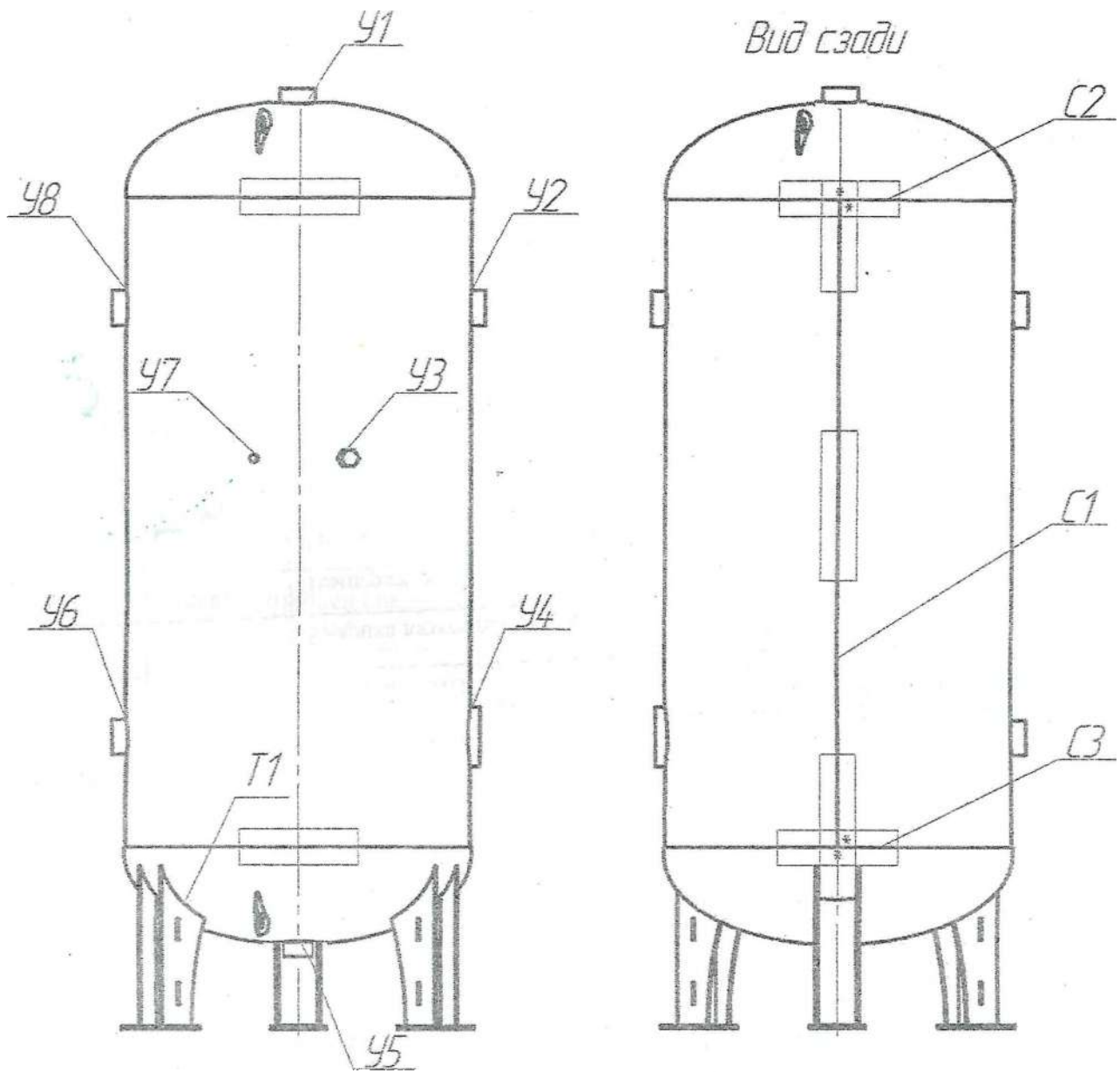
Эскиз №3 к разделу 6 «Карта измерений корпуса сосуда»

6 Карта измерений корпуса сосуда

Наименование элемента	Номер эскиза	Номер сечения	Номинальный внутренний диаметр, мм	Отклонение диаметра, мм		Овальность, %		Отклонение от прямолинейно- сти, мм		Смещение кромок свар- ных стыковых соеди- нений, мм			
				допустимое	измеренное	допустимая	измеренная	допустимое	измеренное	продоль- ных		кольце- вых	
										допустимое	измеренное	допустимое	измеренное
Обечайка	3	2	Ø800	+4 -1	2	5	2,0	2 мм на 1м	0,8	0,6	0,2	-	-
		3			2		2,0						
		4			2		2,0						
Днище	3	1	Ø800	+4 -4	1	2	0,4	-	-	-	-	-	-
		5			1		0,4						
-	3	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,6	1,2
-	3	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,6	1,0

7 Данные о сварке (пайке) и неразрушающем контроле сварных соединений

Обозначение сварного шва	Материал соединяемых элементов	Вид сварки	Тип сварного соединения	Электроды, сварочная проволока, припой (тип, марка, стандарт или технические условия)	Метод неразрушающего контроля	Объем контроля, %	Номер и дата документа о проведении контроля	Оценка
С1	Ст 3	автоматическая под слоем флюса АФ	стыковой	свар.пров. OK Autrod12.22 ESAB; Флюс OK 10.71 ESAB	ВИК	100	Заключение № 108 От: 14.04.19	Соответствует требованиям: технического регламента Таможенного союза ТР ТС 032/2013 ГОСТ 34347-2017
					УЗК	25	Заключение № 488 От: 14.04.19	
С2,	Ст 3	автоматическая под слоем флюса АФ	стыковой	свар.пров. OK Autrod12.22 ESAB; Флюс OK 10.71 ESAB	ВИК	100	Заключение № 108 От: 14.04.19	
					УЗК	25	Заключение № 488 От: 14.04.19	
С3	Ст 3	автоматическая под слоем флюса АФ	стыковой	свар.пров. OK Autrod12.22 ESAB; Флюс OK 10.71 ESAB	ВИК	100	Заключение № 108 От: 14.04.19	
					УЗК	25	Заключение № 488 От: 14.04.19	
У1, У2, У3, У4, У5, У6, У7, У8 Т1.	Ст 3	механизированная плавящимся электродом в газовой смеси МП	угловой тавровый	Свар.пров. OK Autrod12.51 ESAB; газовая смесь 80%Ar + 20%CO ₂	ВИК при гидрориспытании	100	Протокол № 488 От: 14.04.19.	



Примечания:

1. - места проведения УЗК,
2. * - места клеймения кольцевого и продольного сварных швов.

Эскиз №4 к разделу 7 «Данные о сварке (пайке) и неразрушающем контроле сварных соединений»

8. Результаты испытаний и исследований контрольных сварных соединений

Номер контрольного сварного соединения и обозначение сварного шва, который оно воспроизводит	Обозначение односторонних сварных швов, на которые распространяется контрольное сварное соединение	Документ о проведении испытаний (номер и дата)	Механическое испытание											Металлографическое исследование			
			сварного соединения				металла шва			зоны термического влияния (околошовные зоны)				Оценка	Номер и дата макро или микроисследования	Оценка	
			Временное сопротивление R_m , МПа	Ударная вязкость $D_{ж/см^2}$ (кгс.м/см ²)	Температура, °С	Тип образца	Диаметр оправки, мм и угол изгиба, град.	Временное сопротивление R_m , МПа	Относительное удлинение A_5 , %	Твердость, НВ	Ударная вязкость, $D_{ж/см^2}$ (кгс.м/см ²)	Температура, °С	Тип образца				Твердость, НВ
6-1/02.19	С1	Протокол № 14 от 12.02.2019	467,0	·	·	XIII	·	·	·	·	·	·	·	Соответствует ГОСТ 34347	·	·	5
6-3/02.19			·	·	·	XXVIII	12, 100	·	·	·	·	·	·		·	·	

Клеймо сварщика

9 Данные о других испытаниях и исследованиях

Сварные соединения дополнительным механическим испытаниям и металлографическим исследованиям не подвергаются.

Технология сварки сосуда аттестована (Свидетельство НАКС № АЦСТ-45-00821, № АЦСТ-45-00822).

10 Данные о термообработке

Наименование элемента	Номер и дата документа	Вид термообработки	Температура термообработки, °С	Скорость, °С/ч		Продолжительность, ч	Способ охлаждения
				нагрева	охлаждения		
Сосуд послесварочной термообработке не подвергается.							

11 Данные о гидравлическом (пневматическом) испытании

Сосуд успешно прошел следующие испытания:

Вид и условия испытания		Испытуемая часть сосуда	
		корпус	
Гидравлическое испытание	Пробное давление, МПа	1,4	
	Испытательная среда	вода	
	Температура испытательной среды, °С	5...40	
	Продолжительность выдержки, ч (мин)	0,5 (30)	
Пневматическое испытание	Пробное давление, МПа	-	
	Продолжительность выдержки, ч (мин)	-	
Положение сосуда при испытании		горизонтальное	да
		вертикальное	

12 Заключение

Сосуд изготовлен в полном соответствии с
ТУ 3615-030-03082926-2004 «Ресиверы для сжатого воздуха», утв. 26.05.2004г
наименование, обозначение и дата утверждения документа

Сосуд подвергнут визуальному контролю и гидравлическому испытанию пробным давлением согласно разделу 11.

Сосуд признан годным для работы с указанными в настоящем паспорте параметрами.

Главный инженер



Начальник ОТК

Лобанов Д.Н.

расшифровка подписи

Журавлев М.А.

расшифровка подписи

13 Сведения о местонахождении сосуда

Наименование предприятия-владельца	Местонахождение сосуда	Дата установки
---------------------------------------	------------------------	----------------

14 Ответственные за исправное состояние и безопасное действие сосуда

Номер и дата приказа о назначении	Должность, фамилия, имя, отчество ответственного	Подпись
-----------------------------------	--	---------

15 Сведения об установленной арматуре

Дата	Наименование	Количество, шт.	Номинальный диаметр, мм	Номинальное давление, МПа	Материал (марка, стандарт или технические условия)	Место установки	Подпись ответственного лица за исправное состояние и безопасное действие сосуда

16 Другие данные об установке сосуда

а) коррозионность среды _____

б) противокоррозионное покрытие _____

в) тепловая изоляция _____

г) футеровка _____

д) схема подключения сосуда в установку(линию) _____

17 Сведения о замене и ремонте основных элементов сосуда и арматуры

Дата	Сведения о замене и ремонте	Подпись ответственного лица, проводившего работы
------	-----------------------------	--

18 Запись результатов освидетельствования

Освидетельствование		Разрешенное давление, МПа	Срок следующего освидетельствования
Дата	Результаты		

19 Регистрация сосуда

Сосуд зарегистрирован за № _____

в _____

_____ регистрирующий орган

В паспорте пронумеровано и прошнуровано _____ страниц и _____ чертежей.

_____ должность представителя
регистрирующего органа

_____ подпись

_____ Ф.И.О.

М.П.

« _____ » _____ 20 _____ г

РАСЧЕТ НА ПРОЧНОСТЬ

Расчет на прочность произведен согласно ГОСТ 34233.2-2017

Расчет цилиндрической обечайки корпуса

Цилиндрические обечайки, нагруженные внутренним избыточным давлением, (см. эскиз №1.1) рассчитывается на прочность по формуле:

$$S \geq S_p + C, \text{ мм}$$

$$S = \frac{P \cdot D}{2[\sigma]\varphi_p - P} + C_1 + C_2, \text{ мм}$$

где:

S – исполнительная толщина стенки обечайки, мм;	
P – расчетное давление, МПа	1,0;
[σ] – допускаемое напряжение, МПа.....	149;
D – внутренний диаметр сосуда, мм	800;
φ _p – коэффициент прочности продольного сварного шва	0,8;
C ₁ – прибавка к расчетной толщине обечайки для компенсации коррозии, мм	1,0;
C ₂ – прибавка дополнительная, равная минусовому допуску на толщину листа, мм	0,6;
C – суммарная прибавка, мм.....	1,6

$$S = \frac{1,0 \cdot 800}{2 \cdot 149 \cdot 0,8 - 1,0} + 1,6 = 3,37 + 1,6 = 4,97 \text{ мм}$$

Толщину стенки обечайки принимаем равной 6 мм.

Допускаемое внутреннее избыточное давление:

$$[P] = \frac{2 \cdot [\sigma] \cdot \varphi_p \cdot (S - C)}{D + S + C} = \frac{2 \cdot 149 \cdot 0,8 \cdot (6 - 1,6)}{800 + 6 + 1,6} = 1,3 \text{ МПа}$$

Условия применения расчетных формул:

$$\frac{S - C}{D} \leq 0,1$$

$$\frac{6 - 1,6}{800} \leq 0,1; \quad 0,006 < 0,1$$

Условия применения формул выполнены.

Расчет днища

Эллиптические отбортованные днища, нагруженные внутренним давлением, (см. эскиз №1.2) рассчитываются по формуле:

$$S_1 \geq S_{1p} + C', \text{ мм}$$

где

S_1 – исполнительная толщина стенки днища, мм;

S_{1p} – расчетная толщина стенки днища, мм

$$S_{1p} = \frac{P \cdot R}{2\varphi \cdot [\sigma] - 0,5P} \text{ мм},$$

где:

P – расчетное давление, МПа	1,0;
$[\sigma]$ – допускаемое напряжение, МПа.....	149;
D – внутренний диаметр днища, мм	800;
R – радиус кривизны в вершине днища, мм	800;
φ – коэффициент прочности сварного шва	1,0;
C'_1 – прибавка к расчетной толщине днища для компенсации коррозии, мм	1,0;
C'_2 – прибавка дополнительная, равная минусовому допуску на толщину листа 0,8мм и вытяжку 2,3	3,1;
C' – суммарная прибавка, мм.....	4,1

$$S_1 = \frac{1,0 \cdot 800}{2 \cdot 1,0 \cdot 149 - 0,5 \cdot 1,0} + 2,8 = 2,7 + 4,1 = 6,8 \text{ мм}$$

Толщину днища принимаем равной 8 мм.

Допускаемое внутреннее избыточное давление:

$$[P] = \frac{2[\sigma]\varphi(S_1 - C')}{R + 0,5(S_1 - C')} = \frac{2 \cdot 149 \cdot 1(8 - 4,1)}{800 + 0,5(8 - 4,1)} = 1,44 \text{ МПа}$$

Условия применения расчетных формул:

$$0,002 \leq \frac{S - C'}{D} \leq 0,1$$

$$0,002 \leq \frac{8 - 4,1}{800} \leq 0,1; \quad 0,002 < 0,004 < 0,1$$

Условия применения формул выполнены.

Расчет плоской круглой крышки

Толщину плоских круглых крышек сосудов, работающих под внутренним избыточным давлением, (см. эскиз № 1.5) вычисляют по формуле:

$$S_{1к} \geq S'_{1к.р} + C_k, \text{ мм}$$

где:

S'_k – исполнительная толщина крышки;

$S'_{к.р}$ – расчетная толщина крышки;

$C_{к1}$ – прибавка к расчетной толщине крышки для компенсации коррозии, мм 1,0;

$C_{к2}$ – прибавка дополнительная, равная минусовому допуску на толщину листа, мм 0,8;

C_k – суммарная прибавка к расчетной толщине крышки, мм..... 1,8

$$S'_{1к.р} = K_k K_0 D_{к.р} \sqrt{\frac{P}{\phi[\sigma]}} \text{ мм,}$$

где:

K_k – коэффициент конструкции плоской крышки 0,4;

K_0 – коэффициент ослабления плоской крышки отверстием 1,4;

$D_{к.р}$ – расчетный диаметр крышки, мм 120;

P_k – расчетное давление, МПа 1,0;

ϕ – коэффициент прочности сварного шва 1,0;

$[\sigma]$ – допускаемое напряжение, МПа..... 149;

d_i – максимальная сумма длин хорд в наиболее ослабленном диаметральной сечении, мм..... 72

$$K_0 = \frac{1 - \left(\frac{\sum d_i}{D_p}\right)^3}{1 - \left(\frac{\sum d_i}{D_r}\right)^3} \quad K_0 = \frac{1 - \left(\frac{\sum 11+50+11}{120}\right)^3}{1 - \left(\frac{\sum 11+50+11}{120}\right)^3} = 1,4$$

$$S'_{1к.р} = 0,4 \cdot 1,4 \cdot 120 \cdot \sqrt{\frac{1,0}{1,0 \cdot 149}} = 5,5 \text{ мм}$$

$$S_{1к} = 5,5 + 1,8 = 7,3 \text{ мм}$$

Принимаем толщину крышки 18 мм.

Допускаемое давление на крышку:

$$[P] = \left(\frac{S_{1к} - C_k}{K_k K_0 D_{к.р}}\right)^2 [\sigma] \phi = \left(\frac{18 - 1,8}{0,4 \cdot 1,4 \cdot 120}\right)^2 \cdot 149 \cdot 1,0 = 8,65 \text{ МПа}$$

Исполнительная толщина крышки $S'_{2к.р}$ в зоне уплотнения

$$S_{2к.р} \geq \max \left[0,7(S_{1к} - C_k); (S_{1к} - C_k) \sqrt{\frac{(D_{к.р} - D_2) \cdot D_2}{D_{к.р}^2}} \right] + C_k \text{ мм,}$$

Где:

$$S_{2к.р} \geq \max \left[0,7(18 - 1,8); (18 - 1,8) \sqrt{\frac{(120 - 50) \cdot 50}{120^2}} \right] + 1,8$$

$$S_{2к.р} \geq \max [11,8; 8]; S_{2к.р} = 11,34 + 1,8 = 13,14$$

Принимаем $S_{2к.р} = 15$ мм.

Условия применения расчетных формул:

$$\frac{S_{2к} - C_k}{D_{к,р}} \leq 0,11; \quad \frac{15 - 1,8}{120} = 0,11$$

$$0,11 = 0,11$$

Условия применения формул выполнены.

Расчет укрепления отверстий

Расчет произведен по ГОСТ 34233.3-2017

Расчет укрепления отверстий в обечайки

1. Рассчитывается фланец Д_в-100 с круглым поперечным сечением, ось которого совпадает с нормалью к поверхности обечайки в центре отверстия (см. эскиз №1.3).

Наибольший расчетный диаметр одиночного отверстия, не требующего дополнительного укрепления при наличии избыточной толщины стенки обечайки, вычисляется по формуле:

$$d_0 = \min \left[\left(2 \frac{S - C}{S_p} - 0,8 \right) \sqrt{D_p(S - C)}; d_{\max} + 2C_s \right], \text{ мм}$$

$$2 \left(\frac{6,0 - 1,6}{3,36} - 0,8 \right) \sqrt{800(6,0 - 1,6)} = 60,45 \text{ мм,}$$

$$d_{\max} + 2C_s = 800 + 2 \times 1 = 802$$

$$d_0 = 60,45 \text{ мм}$$

Отверстие в обечайке диаметром 135 мм для фланца и диаметром 79 мм. требует укрепления, так как оно более 60,45 мм.

Укрепление отверстия выполнено за счет утолщения стенки обечайки и стенки фланца, при этом должно быть выполнено условие:

$$l_{1p}(S' - S'_p - C_s) \cdot Z_1 + l_{3p}(S_3 - C_s - C_{s1}) + l_p(S - S_p - C) \geq 0,5(d_p - d_{0p}) \cdot S_p$$

Таблица 1

Обозначения	Формула	Значение
1	2	3
$D_p = D = D'_p = D''_p$ - внутренний диаметр обечайки, мм	-	800
S - исполнительная толщина стенки обечайки, мм	-	6,0
S_p - расчетная толщина стенки обечайки, мм	$S_p = \frac{P \cdot D}{2 \cdot \varphi_p \cdot [\sigma] - P} = \frac{1,0 \cdot 800}{2 \cdot 0,8 \cdot 149 - 1,0}$	3,37
φ_p - коэффициент прочности продольного сварного шва обечайки, мм	-	0,8
C - суммарная прибавка к расчетной толщине стенки обечайки, мм	$C = C_1 + C_2 = 1 + 0,6$	1,6
l_{1p} - расчетная длина внешней части фланца, мм	$l_{1p} = \min \left\{ l_1; 1,25 \sqrt{(d + 2C_s) \cdot (S' - C_s)} \right\}$ $l_{1p} = \min \{ 20; 1,25 \sqrt{(100 + 2 \cdot 1) \cdot (20 - 1)} \}$	20
l_1 - исполнительная длина фланца, мм	-	20

продолжение таблицы 1

1	2	3
l_{3p} - расчетная длина внутренней части фланца, мм	$l_{3p} = \min\{l_3; 0,5\sqrt{(d+2C_s) \cdot (S_3 - C_s - C_{s1})}\}$ $l_{3p} = \min\{0; 0,5\sqrt{(100+2 \cdot 1) \cdot (17-1,6-1,0)}\}$	0
l_3 - исполнительная длина фланца, мм	-	0
d - внутренний диаметр фланца, мм	-	100
C_s - суммарная прибавка к расчетной толщине стенки фланца, мм	$C_s = C'_s + C''_s$	1,0
C'_s - прибавка к расчетной толщине стенки фланца для компенсации коррозии, мм	-	1,0
C'_s - прибавка к расчетной толщине стенки фланца, равная минусовому допуску, мм	-	0
C_{s1} - прибавка для компенсации коррозии стенки внутренней части фланца	-	1,0
S' - исполнительная толщина стенки фланца, мм	-	20
S'_p - расчетная толщина стенки фланца, мм	$S'_p = \frac{P(d+2C_s)}{2[\sigma]_1 \varphi_1 - P} = \frac{1,0(100+2 \cdot 1,0)}{2 \cdot 149 \cdot 1,0 - 1,0}$	0,34
S_3 - исполнительная толщина стенки фланца	-	17
χ_1 - отношение допускаемых напряжений	$\chi_1 = \min\left\{1,0; \frac{[\sigma]_1}{[\sigma]}\right\} = \min\left\{1,0; \frac{149}{149}\right\}$	1,0
P - расчетное давление в сосуде, МПа	-	1,0
$[\sigma]_1$ - допускаемое напряжение для материала фланца при расчетной температуре, МПа	-	149
$[\sigma]$ - допускаемое напряжение для материала обечайки при расчетной температуре, МПа	-	149
φ_1 - коэффициент прочности продольного сварного соединения фланца	-	1,0
l_p - расчетная ширина зоны укрепления в окрестности фланца, мм	$l_p = L_0$	59,3
L_0 - ширина зоны укрепления, прилегающей к фланцу, при отсутствии накладного кольца, мм	$L_0 = \sqrt{D_p(S-C)} = \sqrt{800(6-1,6)}$	59,3
d_p - расчетный диаметр отверстия, мм	$d_p = d + 2 \cdot C_s = 100 + 2 \cdot 1,0$	102
d_{0p} - расчетный диаметр, мм	$d_{0p} = 0,4\sqrt{D_p(S-C)} = 0,4\sqrt{800(6,0-1,6)}$	23,73
d_{max} - максимальный диаметр отверстия	$d_{max} = D$	800

$$20 \cdot (20 - 0,34 - 1,0) \cdot 1,0 + 0 + 59,3 \cdot (6,0 - 3,36 - 1,6) \geq 0,5 \cdot (102 - 23,73) \cdot 3,36$$

$$454,87 \geq 131,49$$

Допускаемое внутреннее избыточное давление

$$[P] = \frac{2K_1(S-C) \cdot \varphi \cdot [\sigma] \cdot V}{D_p + (S-C)V}, \text{ МПа}$$

где:

$K_1=1$ – коэффициент для цилиндрической обечайки;

V – коэффициент понижения прочности

$$V = \min \left\{ \left(\frac{S_0 - C}{S - C} \right); \frac{1 + \frac{l_{1p}(S' - C_s) \cdot \lambda_1}{l_p(S - C)}}{1 + 0,5 \frac{d_p - d_{0p}}{l_p} + K_1 \frac{d + 2C_s}{D_p} \cdot \frac{\varphi}{\varphi_1} \cdot \frac{l_{1p}}{l_p}} \right\}$$

$$V = \min \left\{ 1; \frac{1 + \frac{20(20 - 1,0) \cdot 1,0}{59,3(6,0 - 1,6)}}{1 + 0,5 \frac{102 - 23,73}{59,3} + 1,0 \frac{100 + 2 \cdot 1,0}{800} \cdot \frac{0,8}{1,0} \cdot \frac{20}{59,3}} \right\}$$

$$V = \min\{1; 1,4\}$$

$$[P] = \frac{2 \cdot 1,0 \cdot (6,0 - 1,6) \cdot 1,0 \cdot 149 \cdot 1,0}{800 + (6,0 - 1,6) \cdot 1,0} = 1,63 \text{ МПа}$$

Условие укрепления выполнены.

2. Отверстия в обечайке диаметром $d=15$ мм для бобышек D_y-15 не требуют укрепления, так как они менее 60,45 мм.

3. Рассмотрим два отверстия в обечайке диаметром 15 мм (для бобышек D_y-15). Отверстия расположены в одной поперечной плоскости обечайки; имеют круглые поперечные сечения. Оси бобышек совпадают с нормалью к поверхности обечайки в центре отверстия (см. эскиз №1.4).

Расстояние между наружными поверхностями бобышек $b=176$ мм.

Отверстие считается одиночным, если расстояние между наружными поверхностями бобышек удовлетворяет условию:

$$b \geq \sqrt{D'_p(S-C)} + \sqrt{D''_p(S-C)}$$

$$b \geq \sqrt{800(6,0-1,6)} + \sqrt{800(6,0-1,6)}$$

$$176 > 118,6$$

Расстояние между наружными поверхностями бобышек удовлетворяет условию, следовательно отверстия не требуют укрепления.

4. Условие применения формул

$$\frac{d_p - 2C_s}{D} \leq 1,0$$

$$\frac{103 - 2 \cdot 1,0}{800} \leq 1,0; \quad 0,127 < 1,0$$

$$\frac{S - C}{D} \leq 0,1$$

$$\frac{6,0 - 1,6}{800} \leq 0,1; \quad 0,0055 < 0,1$$

Условие применения формул выполнены.

Расчет укрепления отверстий в днище

Рассчитывается бобышка Д_у-50 с круглым поперечным сечением, ось которой совпадает с осью эллиптического днища в центре отверстия (см. эскизы №1.4).

Наибольший расчетный диаметр одиночного отверстия, не требующего дополнительного укрепления при наличии избыточной толщины стенки днища, вычисляется по формуле:

$$d_0 = \min \left[\left(2 \frac{S_1 - C'}{S_{1p}} - 0,8 \right) \sqrt{D_p (S_1 - C')}; d_{\max} + 2C_s \right], \text{ мм}$$

где:

S_1 – исполнительная толщина стенки днища, мм.....	8,0;
S_{1p} – расчетная толщина стенки днища, мм.....	2,7
C' – суммарная прибавка, мм.....	4,1
D_p – расчетный внутренний диаметр днища, мм.....	1600
d_{\max} – максимальный диаметр отверстия.....	480
D – внутренний диаметр днища, мм.....	800

При $H = 0,25 \cdot 800 = 200$ мм

$$D_p = 2D \sqrt{1 - 3 \left(\frac{X}{D} \right)^2}, \text{ мм}$$

где:

 X – расстояние от центра отверстия в днище до оси эллиптического днища, мм.....0

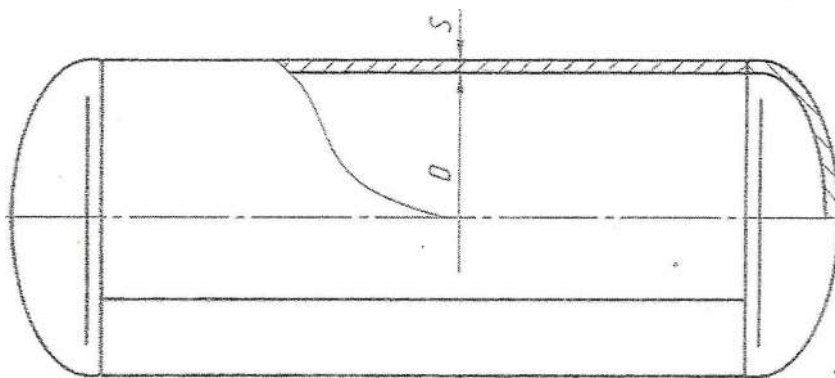
$$D_p = 2 \cdot 800 \sqrt{1 - 3 \left(\frac{0}{800} \right)^2} = 1600 \text{ мм}$$

$$d_0 = 2 \left(\frac{8,0 - 4,1}{2,7} - 0,8 \right) \sqrt{1600(8,0 - 4,1)} = 1018 \text{ мм,}$$

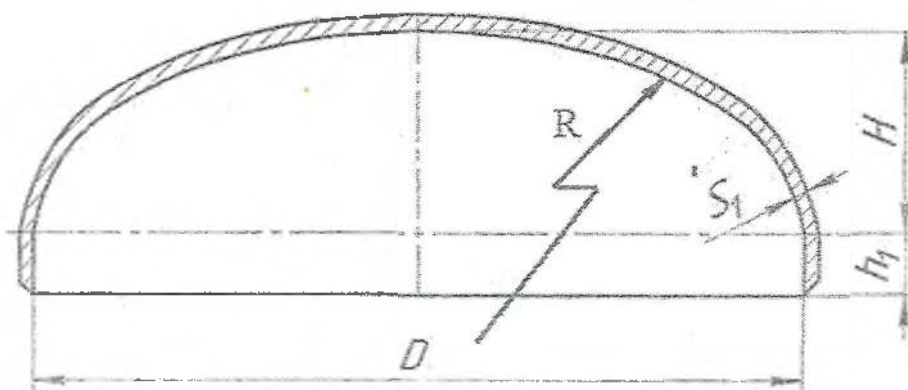
$$d_{\max} = 0,6D = 0,6 \times 800 = 480 \text{ мм}$$

$$d_{\max} + 2C_s = 480 + 2 \times 1 = 482 \text{ мм}$$

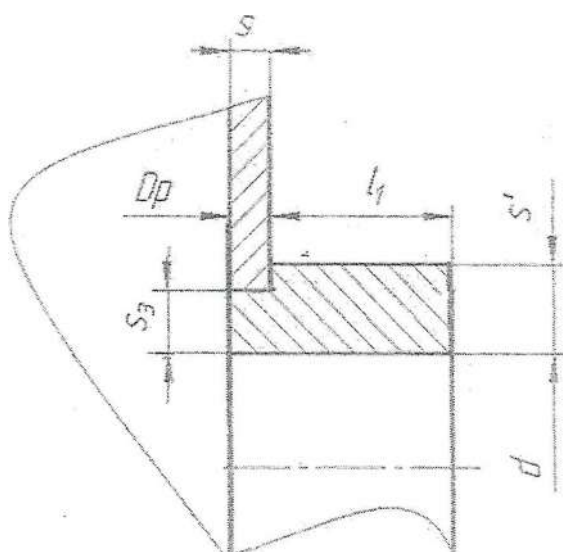
Отверстие в днище диаметром 79 мм для бобышки Д_у-50 не требует укрепления, так как оно менее 101,8. мм.



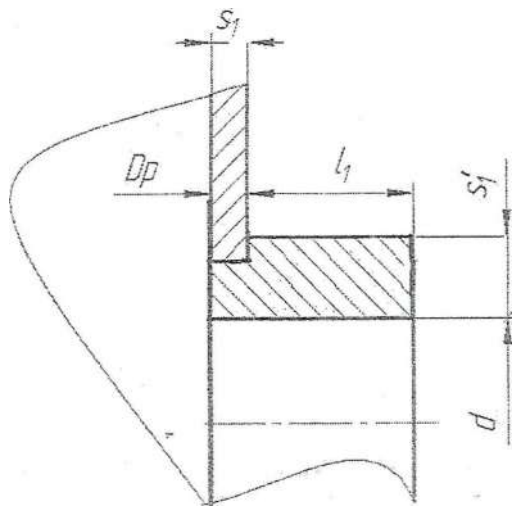
Эскиз № 1.1 Расчетная схема обечайки



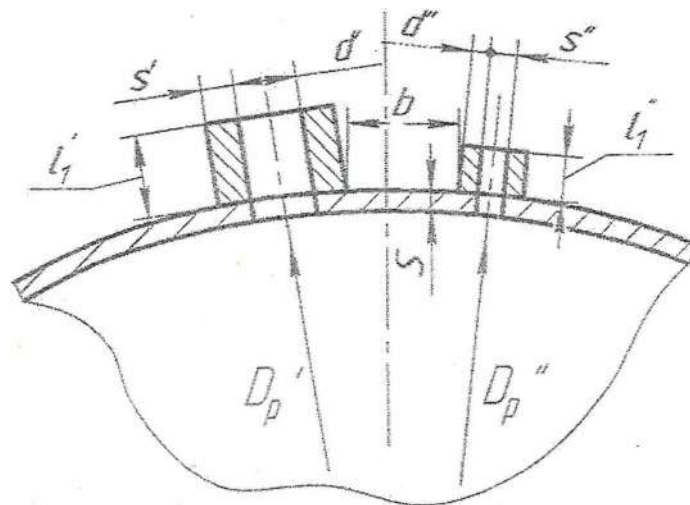
Эскиз № 1.2 Расчетная схема днища



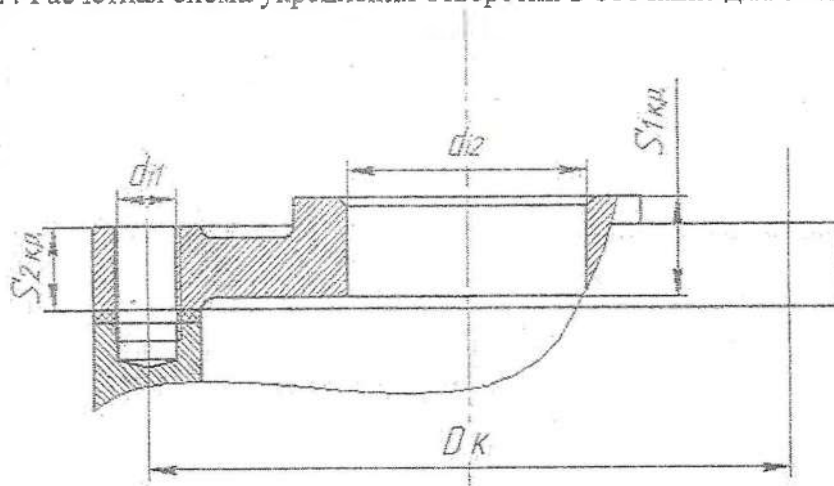
Эскиз № 1.3 Расчетная схема укрепления отверстия в обечайке



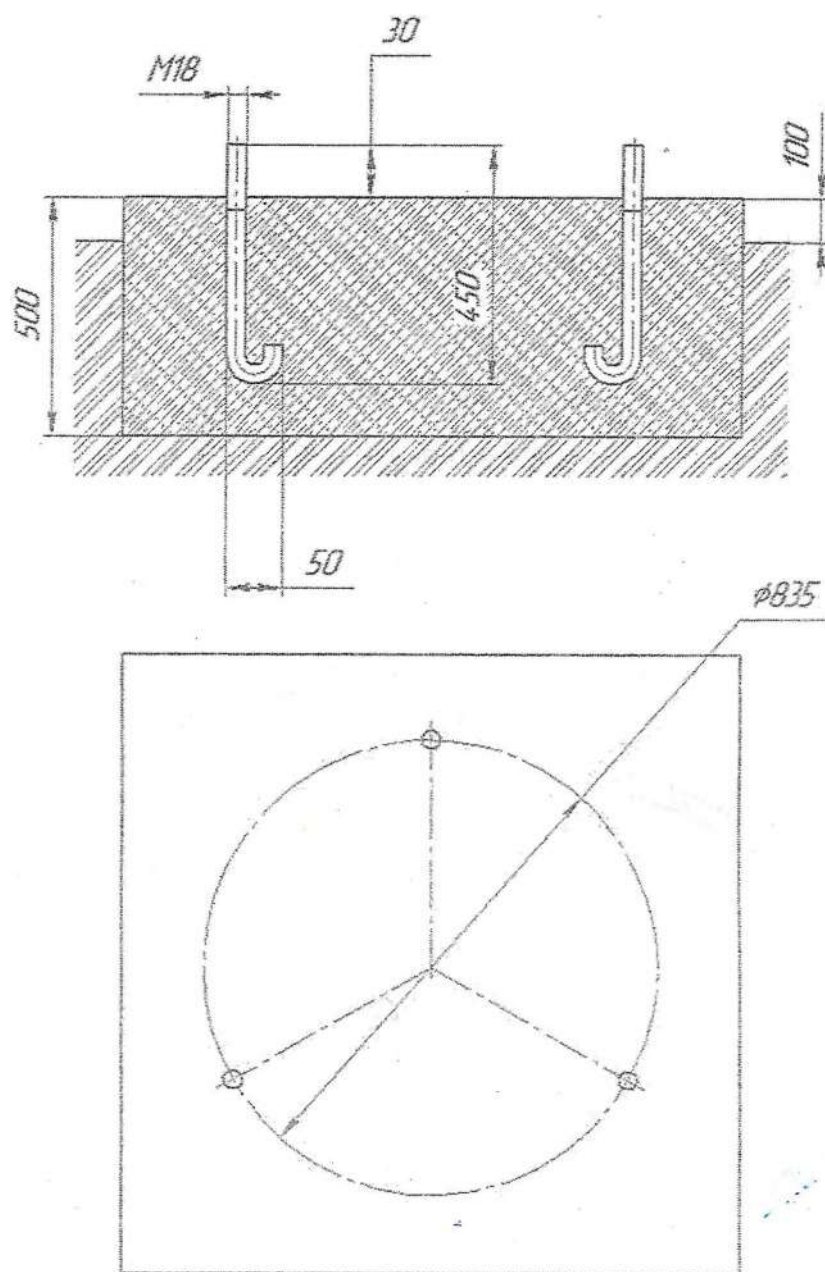
Эскиз № 1.3 Расчетная схема укрепления отверстия в днище



Эскиз № 1.4 Расчетная схема укрепления отверстий в обечайке для бобышек Ду-15



Эскиз № 1.5 «Расчет плоской круглой крышки»



Эскиз № 2.1 План расположения фундаментных болтов

Расчёт пропускной способности предохранительного клапана.

Расчет пропускной способности клапана производится согласно ГОСТ 12.2.085

Исходные данные и результаты расчета представлены в таблице 3.1

Таблица 3.1

Обозначения	Формула	Значение
B_3 – коэффициент, учитывающий физико-химические свойства га-зов при рабочих параметрах	-	0,77
L – коэффициент расхода, соответствующий площади F	-	0,413
F – площадь сечения клапана, равная наименьшей площади сечения в проточной части седла, мм ²	$F = 0,785 \cdot d^2$,	78,5
d – внутренний диаметр в проточной части седла, мм	-	10
P_1 – наибольшее избыточное давление перед клапаном, кгс/см ²	$P_1 = 1,15 P$	11,5
P – расчетное давление, кгс/см ²	-	10
ρ – плотность газа, перед клапаном при параметрах P_1 и T_1 , кг/м ³	$\rho = \frac{(P_1 + 1)10^4}{B_4 R T_1}$	13,22
T_1 – температура среды перед клапаном, К	-	323
B_4 – коэффициент сжимаемости реального газа	-	1,0
R – газовая постоянная, кгс·м/кг·°С	-	29,27
G – пропускная способность, кг/ч	$G = B_3 \cdot L \cdot F \sqrt{(P_1 + 1) \cdot \rho}$	321

РУКОВОДСТВО (ИНСТРУКЦИЯ) ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Настоящее руководство является обязательным базовым документом для эксплуатирующей организации, в которой используется сосуд, работающий под давлением, при разработке и утверждении производственных инструкций:

- по режиму работы и безопасному обслуживанию сосуда;
- для ответственного за осуществление производственного контроля за безопасной эксплуатацией сосуда;
- для ответственного за исправное состояние и безопасную эксплуатацию.

Организация, осуществляющая эксплуатацию сосуда, работающего под давлением, должна обеспечить содержание его в исправном состоянии и безопасные условия его работы.

В этих целях необходимо:

- а) соблюдать требования:
 - законодательства РФ в области промышленной безопасности ОПО,
 - ФНП в области промышленной безопасности «Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под давлением»,
 - других федеральных законов и иных нормативных правовых актов РФ в области промышленной безопасности;
 - б) назначить приказом из числа специалистов, прошедших аттестацию в области промышленной безопасности, ответственного за осуществление производственного контроля за безопасной эксплуатацией сосуда;
 - в) назначить приказом ответственных за исправное состояние и безопасную эксплуатацию сосуда.
- Номер и дата приказа должны быть записаны в паспорте на сосуд.

К обслуживанию сосуда, работающего под давлением, допускаются лица, не моложе восемнадцатилетнего возраста, удовлетворяющие квалификационным требованиям, не имеющие медицинских противопоказаний и допущенные в установленном порядке к самостоятельной работе.

1. Описание и работа

1.1 Назначение

Сосуд, работающий под давлением, далее ресивер, поставляется в собранном виде.

Основные функции ресивера

- накопление и хранение используемого в технологическом процессе сжатого воздуха;
- стабилизация давления в пневматической системе;
- обеспечение работы компрессора в оптимальном для него режиме работы;
- уменьшение числа перепусков компрессора;
- демпфирование (сглаживание) пульсаций воздушного потока;
- сбор конденсата и его отвод;
- охлаждение сжатого воздуха в системе.

1.2 Технические характеристики (свойства)

Технические характеристики и основные параметры ресивера, комплектность должны соответствовать разделам 1...4 паспорта на сосуд, работающий под давлением.

Ресивер поставляется потребителю с паспортом на сосуд, работающий под давлением, установленной формы.

1.3 Описание конструкции

Конструктивно ресивер представляет собой цельносварную конструкцию: цилиндрическая обечайка с приваренными эллиптическими днищами и конструктивными элементами (бобышками, кронштейнами)

Ресивер установлен на приваренных опорах.

Для строповки ресивера при отгрузке и монтаже имеются кронштейны

1.4. Принцип работы

Сжатый воздух от компрессора по воздухопроводу через специально оборудованное отверстие поступает в ресивер. Попав внутрь ресивера, сжатый воздух расширяется; изменение скорости воздушного потока приводит к охлаждению его и выделению капельной влаги и масла. Присутствие капельной влаги и масла в сжатом воздухе обусловлено, во-первых, влажностью атмосферного воздуха, поступающего для сжатия в компрессорную головку; и, во-вторых, способом смазки деталей шатунно-поршневой группы.

Полученный конденсат сливают через сливную пробку.

2. Монтаж ресивера

2.1 Установка ресивера предполагается на открытых площадках в местах, исключающих скопление людей, или отдельно стоящих зданиях.

Допускается установка ресивера:

- в помещениях, примыкающих к производственным зданиям, при условии отделения их капитальной стеной;
- в производственных помещениях в случаях, предусмотренных проектом с учетом норм проектирования данных объектов в отношении сосудов, для которых по условиям технологического процесса или условиям эксплуатации невозможна их установка вне производственных помещений.

2.2 Установка ресивера должна обеспечить возможность осмотра, ремонта и очистки его с внутренней и наружной сторон.

2.3 До начала монтажа необходимо:

- проверить наличие комплекта технической и товаросопроводительной документации;
- комплектность поставки в соответствии с технической и товаросопроводительной документацией;
- проверить общее состояние ресивера на отсутствие повреждений, забоин, вмятин, деформаций, возникших при транспортировании и (или) хранении.

2.4 Монтаж ресивера предусматривает:

- установку и выверку ресивера на специальном фундаменте;
- монтаж трубопроводов;
- установку необходимой арматуры, контрольно-измерительных и предохранительных устройств;
- пуско-наладочные работы.

Присоединить воздушную магистраль к ресиверу, исключив возможность возникновения дополнительных напряжений от веса ее и температурных удлинений.

Ресивер должен быть заземлен в соответствии с требованиями ПУЭ.

Молниезащита ресивера производится при необходимости и выполняется в соответствии с указаниями «Инструкции по устройству молниезащиты зданий, сооружений и промышленных коммуникаций» СО 153-34.21-122-2003.

3. Условия эксплуатации

Условия эксплуатации ресивера:

- высота над уровнем моря не более 1000м;
- температура окружающей среды от 253К (минус 20°C) до 313К (+40°C);
- относительная влажность воздуха не более 80% при 298К (+25°C)

Климатическое исполнение «УХЛ» категория изделия 3.1 по ГОСТ 15150-69.

Ресивер предназначен для эксплуатации в районах с сейсмичностью не более 6 баллов по двенадцати балльной шкале.

4. Эксплуатация ресивера

Эксплуатация ресивера должна осуществляться в соответствии с разработанной и утвержденной руководством эксплуатирующей организации производственной инструкцией по режиму работы и безопасному обслуживанию.

Инструкция должна быть разработана в соответствии с требованиями ФНП по эксплуатации сосудов под давлением.

4.1 Ввод ресивера в эксплуатацию

4.1.1 Решение о вводе в эксплуатацию ресивера принимает руководитель эксплуатирующей организации на основании результатов проверок готовности ресивера к пуску в работу и организации надзора за его эксплуатацией.

Разрешение на ввод ресивера в эксплуатацию записывается в паспорте на сосуд.

Ресивер не подлежит регистрации в органах Ростехнадзора, так как для сосудов, работающих со средой 2-й группы (согласно ТР ТС 032/2013) при температуре стенки не выше 200°C, произведение значений рабочего давления (МПа) и вместимости (м³) не превышает 1,0 (п.215 ФНП).

4.1.2 Перед пуском в эксплуатацию ресивер должен быть подвергнут первичному техническому освидетельствованию.

Техническое освидетельствование должно проводиться лицом, ответственным по надзору за исправным состоянием и безопасной эксплуатации сосуда в организации, где эксплуатируется сосуд.

При первичном освидетельствовании необходимо:

- проверить представленную техническую документацию;
- провести визуальный контроль наружной поверхности ресивера;
- проверить оснащенность контрольно-измерительными приборами и предохранительными устройствами в соответствии с требованиями технической документации;
- проверить соответствие монтажа требованиям технической документации.

4.2 Техническое обслуживание ресивера

4.2.1 Техническое диагностирование

При эксплуатации ресивера согласно утвержденному в эксплуатирующей организации графику в зависимости от режима работы необходимо организовывать периодическое диа-

гностирование технического состояния ресивера с целью определения возможности его безопасной эксплуатации.

Техническое диагностирование в процессе эксплуатации проводят:

- после ремонтно-восстановительных работ с применением сварки;
- при выявлении случаев нарушения установленного регламента эксплуатации (повышения рабочего давления, расширения рабочих температур);
- при утрате паспорта сосуда;
- наступления сроков, установленных по результатам предыдущих технических диагностирований.

Для этого необходимо проведение следующих видов работ:

- а) проверка технической документации (не реже одного раза в год);
- б) периодические внешние осмотры ресивера и его узлов на предмет отсутствия повреждений, деформаций, негерметичности всех соединений и других отклонений от нормального режима работы (не реже раза в год);
- в) проверка работоспособности приборов контроля, автоматики, запорной и другой аппаратуры (согласно утвержденной в организации инструкции по режиму работы и безопасному обслуживанию ресивера).
- г) слив конденсата, продувка ресивера (раз в смену);
- д) замена вышедших из строя узлов и деталей (при необходимости);
- е) техническое освидетельствование (согласно утвержденному в организации графику).

Исправность манометра проверяется путем посадки стрелки на ноль.

На шкале манометра владельцем сосуда должна быть нанесена красная черта, указывающая

рабочее давление в сосуде. Взамен красной черты разрешается прикрепить к корпусу манометра металлическую пластину, окрашенную в красный цвет и плотно прилегающую к стеклу манометра.

Исправность предохранительного клапана проверяется путем принудительного открывания его во время работы ресивера при давлении $0,8 P_{\text{раб}}$. Если при открывании клапана воздух выходит наружу и не наблюдается роста давления в ресивере, а при опускании кольца или головки подрыва клапан закрывается и сохраняет герметичность, клапан считается исправным.

Также контролируется состояние и работоспособность запорных органов, устройств для выпуска воздуха при заполнении ресивера, спуска конденсата и другой аппаратуры;

4.2.2. Техническое освидетельствование

Периодическое техническое освидетельствование, в необходимых случаях – **внеочередное освидетельствование**, проводятся с целью установления исправности ресивера и возможности его дальнейшей эксплуатации.

Периодическое техническое освидетельствование проводится лицом, ответственным в организации за осуществление производственного контроля за соблюдением требований промышленной безопасности при эксплуатации сосудов, работающих под давлением.

При периодических освидетельствованиях необходимо:

- а) проверять *техническую документацию* – не реже раза в год;
- б) производить *наружный осмотр* всех сварных швов и поверхности ресивера – раз в два года;
- в) производить *внутренний осмотр* коррозионного состояния стенок ресивера, при необходимости провести измерительный контроль толщины стенок ресивера – раз в два года.

г) провести *гидравлическое испытание* пробным давлением - через 8 лет (в последующем – по результатам диагностирования ресивера). Гидравлическое испытание должно проводиться только при удовлетворительных результатах визуального и измерительного контроля.

Перед внутренним осмотром ресивер должен быть освобожден от сжатого воздуха, продут, при необходимости пропарен, отключен от всех трубопроводов и очищен.

Внутренний осмотр ресивера проводится с применением эндоскопа или аналогичных устройств через имеющиеся отверстия.

Элементы ресивера или сварные соединения, качество металла которых вызывает сомнение, следует подвергнуть дефектоскопическому контролю на отсутствие трещин.

Возможно применение ультразвуковой толщинометрии для определения действительной величины утонения стенок ресивера в процессе его эксплуатации.

При техническом освидетельствовании допускается использовать все методы неразрушающего контроля.

Гидравлическое испытание является завершающей стадией технического диагностирования; осуществляется с целью проверки плотности и прочности всех элементов ресивера, работающих под давлением.

В эксплуатирующей организации разрабатывается и утверждается инструкция по проведению гидравлического испытания ресивера применительно к условиям предприятия с учетом требований ФНП и рекомендаций настоящего руководства.

На время испытания, установленные на ресивере приборы, предохранительные устройства и другая арматура должны быть сняты, отверстия – заглушены.

Опрессовку ресивера производить водой в соответствии с данными, указанными в паспорте на сосуд. При заполнении ресивера водой воздух из него должен быть удален полностью.

Давление в ресивере следует повышать и понижать плавно со скоростью не более 0,5МПа/мин.

После выдержки ресивера под пробным давлением и, снижая его до расчетного, должен быть произведен тщательный осмотр наружной поверхности и всех сварных соединений.

Во время испытаний обстукивание ресивера не допускается.

Ресивер считается выдержавшим гидравлическое испытание, если не обнаружено следов потения, течи в сварных соединениях и на основном металле, видимых остаточных деформаций.

При проведении **внеочередного технического освидетельствования** должна быть указана причина, вызвавшая необходимость в таком освидетельствовании.

Внеочередное освидетельствование ресивера, находящегося в эксплуатации, проводят в следующих случаях:

- если ресивер не эксплуатировался более 12 месяцев;
- если ресивер был демонтирован и установлен на новом месте;
- если произведены реконструкция или ремонт ресивера с применением сварки или пайки элементов, работающих под давлением;
- после происшедшего инцидента или аварии ресивера;

-по предписанию ответственного за осуществление производственного контроля за соблюдением требований промышленной безопасности при эксплуатации ресивера.

Объем внеочередного технического освидетельствования определяется причинами, вызвавшими его проведение.

Результаты технического освидетельствования должны быть записаны в паспорт сосуда с указанием разрешенных параметров эксплуатации сосуда и сроков следующих освидетельствований в соответствии с Правилами.

На ресивере, признанным по результатам технического освидетельствования годным к дальнейшей эксплуатации, наносятся краской на видном месте или на специальной табличке сведения:

регистрационный номер; разрешенное давление; число, месяц и год следующих наружного и внутреннего осмотров и гидравлического испытания.

5. Ремонт ресивера

5.1 Для поддержания ресивера в исправном работоспособном состоянии эксплуатирующая организация обязана в соответствии с утвержденным в организации графиком ППР проводить его ремонт.

Ремонт ресивера заключается:

- в обеспечении работоспособного состояния;
- в восстановлении защитного покрытия;
- замене арматуры, контрольно-измерительных приборов и предохранительных устройств, состояние которых не обеспечивает надежность их дальнейшей работы.

До начала производства работ ресивер должен быть отсоединен от воздухопроводов, продут, при необходимости просушен.

НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ремонт ресивера, находящегося под давлением.

5.2 Ремонт ресивера с применением сварки должен проводиться организацией, имеющей лицензию органа Ростехнадзора.

При ремонте должны соблюдаться требования по технике безопасности, изложенных в отраслевых правилах и инструкциях.

5.3 После выполнения ремонтных работ должно быть обязательно проведено гидроиспытание ресивера; проверено исправное действие арматуры, контрольно-измерительных приборов и предохранительных устройств.

5.4 Объем произведенного ремонта и его результаты должны быть занесены в паспорт сосуда лицом, ответственным за исправное состояние и безопасное действие сосуда.

5.5 По результатам диагностики технического состояния ресивера, контроля параметров его работы, учитывая количество и сроки выполненных ранее ремонтов, наработку в часах после последнего ремонта, назначаются срок и объем проведения следующего технического освидетельствования или ремонта.

Техническое диагностирование НЕ заменяет проводящихся в установленном порядке технических освидетельствований ресивера.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ по результатам технического освидетельствования эксплуатация ресивера если:

- на поверхностях ресивера обнаружены трещины, надрывы, выпучины;
- в сварных швах - трещины всех направлений, надрывы;
- по результатам гидроиспытания обнаружены дефекты – течь и потения в сварных соединениях и на основном металле, видимые остаточные деформации;
- скорость коррозии может привести к уменьшению толщины стенки менее, чем расчетная величина до срока очередного внутреннего осмотра. Скорость коррозии определяется путем сравнения результатов предыдущего и очередного контроля толщины стенки ресивера;
- минимальная толщина стенки менее расчетной величины, указанной в паспорте на суд.

6. Ресивер по достижению срока службы должен быть выведен из эксплуатации

Ресивер, отработавший срок службы, должен пройти техническое освидетельствование и по его результатам должно быть принято решение о продлении срока службы с указанием разрешенных параметров эксплуатации или его списании.

7 Требования безопасности

7.1 К обслуживанию ресивера допускаются лица, не моложе восемнадцатилетнего возраста, удовлетворяющие квалификационным требованиям, не имеющие медицинских противопоказаний и допущенные в установленном порядке к самостоятельной работе.

7.2 Допуск персонала к обслуживанию должен оформляться приказом.

7.3 Ресивер должен эксплуатироваться в соответствии с требованиями: законодательства РФ в области промышленной безопасности ОПО; ФНП в области промышленной безопасности «Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под давлением», настоящего руководства и в соответствии с инструкциями, разработанными и утвержденными в установленном порядке эксплуатирующей организацией.

7.4 Изменение рабочей среды и параметров ресивера, указанных в паспорте, не допускается.

7.5 Запрещается производить переделку, приварку, врезку и установку устройств, нарушающих целостность ресивера.

7.6 ЗАПРЕЩАЕТСЯ эксплуатация ресивера в случаях:

- если величины значений давления и (или) температуры выходят за пределы, указанные в паспорте и на табличке ресивера;
- при выявлении неисправности установленной арматуры, контрольно-измерительных приборов и предохранительных устройств;
- при обнаружении в ресивере и его элементах, работающих под давлением, неплотностей, выпучин, разрыва прокладок;
- при возникновении пожара, непосредственно угрожающего ресиверу, находящемуся под давлением;
- при осадке фундамента;
- при неисправности или неполном количестве крепежных деталей фланцевых соединений;
- по истечению срока очередного освидетельствования;
- по истечению установленного срока службы.

7.7 ЗАПРЕЩАЕТСЯ во время работы ресивера, находящегося под давлением, проведение ремонтных работ и работ, связанных с устранением негерметичности фланцевых и других соединений.

7.8 ЗАПРЕЩАЕТСЯ по окончании работы оставлять давление в ресивере.

7.9 Манометр не допускается к применению в случаях если:

- отсутствует клеймо очередной поверки;
- стрелка манометра не возвращается на нулевую отметку шкалы при отсутствии давления в ресивере;
- разбито стекло или имеются другие повреждения, которые могут отразиться на правильности его показаний.

Поверка манометра производится не реже одного раза в 12 месяцев.

7.10 Предохранительный клапан проверяется в соответствии с утвержденным в эксплуатирующей организации графиком планово-предупредительного ремонта.

ВНИМАНИЕ. ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ КЛАПАН, УСТАНОВЛЕННЫЙ НА РЕСИВЕРЕ – ОТКРЫТОГО ТИПА, РАБОТАЮЩИЙ БЕЗ ПРОТИВОДАВЛЕНИЯ, СБРОС СЖАТОГО ВОЗДУХА ПРОИЗВОДИТСЯ НЕПОСРЕДСТВЕННО В АТМОСФЕРУ.

7.11 ЗАПРЕЩАЕТСЯ подтягивать фланцевые, нипельные и другие соединения; сальники установленной арматуры под давлением.

7.12 В эксплуатирующей организации должна проводиться периодическая (не реже одного раза в 12 месяцев) проверка знаний персонала, обслуживающего ресивер.

7.13 Ресивер должен быть остановлен в аварийном порядке в следующих случаях:

- если давление в ресивере поднялось выше разрешенного и не снижается, несмотря на меры, принятые персоналом;
- при выявлении неисправности в работе предохранительного клапана;
- при обнаружении в ресивере и его элементах неплотностей, выпучин, разрыва прокладок;
- при пожаре, непосредственно угрожающем работе ресивера.

В эксплуатирующей организации, где используется ресивер, должны быть разработаны и утверждены производственные инструкции, устанавливающие действия работников в аварийных ситуациях.

Причины аварийной остановки ресивера сжатого воздуха необходимо записывать в сменный журнал.

Во время аварийной остановки ресивера необходимо без получения распоряжения:

- прекратить доступ сжатого воздуха в ресивер;
- отключить ресивер от потребителя сжатого воздуха;
- сбросить остаточное давление в ресивере до атмосферного;
- открыть дренажную пробку;
- вывесить табличку «Не включать. Опасно»;
- сообщить о причинах и времени аварийной ситуации мастеру или лицу, ответственному за исправное состояние и безопасное действие сосуда, работающего под давлением.

После выяснения причины неисправности и её устранения необходимо проверить ресивер на герметичность. При положительном результате можно продолжить эксплуатацию ресивера в соответствии с инструкцией по режиму и безопасной эксплуатации.

7.14 Слитый конденсат из ресивера должен утилизироваться в строго отведенных местах.

7.15 Требования охраны окружающей среды для ресиверов не предъявляются, так как они при испытании, хранении, транспортировании, эксплуатации и утилизации не приносят вреда окружающей природной среде, здоровью и генетическому фонду человека.

7.16 Ресиверы, отработавшие срок службы и (или) по результатам технического диагностирования определены как невозможные для дальнейшей эксплуатации, должны быть утилизированы в соответствии с действующими санитарными нормами; детали и узлы должны быть переданы в пункты приема вторчермета.

8 Транспортирование, упаковывание, хранение

8.1 Транспортирование осуществляется любым видом транспорта с учетом требований Правил, действующих для соответствующего вида транспорта.

Не допускается для подъема и перемещения использовать резьбовые бобышки в качестве зацепов.

8.2 Погрузочно-разгрузочные работы следует выполнять механизированным способом при помощи подъемно-транспортного оборудования и средств малой механизации в соответствии с нормативными требованиями на отдельные виды производственных процессов.

8.3 Для упаковки применяются дощатые ящики (обрешетку), изготовленные по технической документации завода-изготовителя.

Все отверстия, штуцера должны быть закрыты пробками или заглушками для защиты от загрязнений и повреждений резьбы и уплотнительных поверхностей, предварительно осуществив консервацию резьбы путем нанесения ингибированных масел.

8.4 Условия хранения – закрытое неотапливаемое помещение. Способ хранения должен обеспечивать сохранность качества ресивера, предохранять его от коррозии, эрозии, загрязнения, механических повреждений и деформации.

При сроках хранения более года, при условии хранения в закрытом неотапливаемом помещении, должна быть произведена переконсервация ресивера. Для этого необходимо произвести расконсервацию: вывернуть все заглушки и пробки; ветошью, смоченной обезжиривающим средством, удалить с поверхностей нанесенную ранее консервацию; протереть сухой ветошью; вновь нанести консервацию.

9 Возможные причины отказов и повреждений

Таблица 9.1

Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Способ устранения
1. Пропуск воздуха во фланцевом соединении ресивера	Ослабло крепление фланцевого соединения или неправильная затяжка его.	Прекратить работу ресивера. Обеспечить затяжку фланцевого соединения. Заменить при необходимости прокладки.
2. Пропуск сжатого воздуха через предохранительный клапан при наличии давления в ресивере	Износ клапана или седла. Засорение клапана.	Заменить клапан или произвести ревизию клапана. Продуть клапан.
3. Преждевременное срабатывание предохранительного клапана	Неправильная регулировка клапана на давление срабатывания.	Проверить настройку клапана на специальном стенде. Провести ревизию клапана, при необходимости заменить.
4. Не происходит слив конденсата при открытой сливной пробке или крана	Засорение дренажных отверстий в сливной пробке или отверстия крана	Промыть сливную пробку, кран Промыть и продуть ресивер.
5. Разгерметизация ресивера	Дефекты в сварных соединениях и на основном металле; коррозия.	Проведение технического диагностирования ресивера, схемы включения ресивера.

10 Перечень критических отказов в связи с ошибочными действиями персонала

Таблица 10.1

Наименование критического отказа	Возможные ошибочные действия персонала	Рекомендации для персонала в случае инцидента или аварии
1. Рабочее давление в ресивере выше разрешенного	Несоблюдение персоналом технологической дисциплины по соблюдению режима работы ресивера.	Отключить ресивер. Усилить контроль руководства за соблюдением регламентных требований.
2. Срабатывание предохранительного клапана	<p>Применение неисправного манометра.</p> <p>Непрофессионализм персонала</p> <p>Непрофессионализм персонала при выборе предохранительного клапана с несоответствующими техническими параметрами.</p>	<p>Немедленно отключить ресивер. Проверить манометр или заменить.</p> <p>Провести внеочередную проверку знаний персонала, обслуживающего сосуд, работающий под давлением.</p> <p>Провести внеочередную проверку знаний персонала, обслуживающего сосуд, работающий под давлением.</p>
3. Повышение температуры ресивера выше допустимой	<p>Создание недопустимого повышения рабочего давления в ресивере.</p> <p>Повышенная температура нагнетаемого сжатого воздуха.</p> <p>Несоответствие температурного режима разрешенным условиям эксплуатации.</p>	<p>Немедленно отключить ресивер.</p> <p>Проверить техническое состояние компрессорного оборудования, возможен перегрев его.</p> <p>Немедленно остановить работу ресивера при недопустимых условиях.</p>
4. Наличие на корпусе ресивера и его элементах неплотностей, выпучин, вмятин, микротрещин, потений в сварных швах и на основном металле, следов коррозии.	<p>Эксплуатация ресивера при аварийном его состоянии.</p> <p>Неудовлетворительный технический надзор за состоянием ресивера; продолжение эксплуатации ресивера с указанными дефектами.</p> <p>Неготовность обслуживающего персонала к локализации и ликвидации аварийных ситуаций и аварий.</p>	<p>Немедленно прекратить работу ресивера.</p> <p>Провести техническое диагностирование ресивера.</p> <p>Провести внеочередную проверку знаний персонала, обслуживающего сосуд, работающий под давлением.</p>

11 Критерии предельных состояний ресивера и его составных частей.

Таблица 11.1

№ п/п	Наименование	Критерии предельного состояния (КПС)		Способ определения КПС
		Качественный признак	Количественный признак	
	Корпус ресивера	Негерметичность ресивера: микротрещины, течь и потение в сварных соединениях и на основном металле, выпучены, язвы, надрывы, расслоения, деформация	Не допускается	Визуальный, УЗД
2	Толщина стенок обечайки и днища ресивера	Уменьшение толщины стенки элементов ресивера.	Не менее расчетной толщины с учетом прибавки на коррозию на оставшийся срок службы (см. расчет на прочность в паспорте на ресивер)	Визуальный, УТ
3	Корпус ресивера	Изменение геометрических размеров и формы элементов ресивера	Не менее указанных в паспорте на ресивер с учетом допусков.	Инструментальный
4	Предохранительный клапан	Негерметичность предохранительного клапана	Не допускается	Проверка на специальном стенде
		Нарушение регулировки на необходимое давление	Не допускается	Проверка на специальном стенде
5	Манометр	Отсутствие клейма о проведении очередной поверки	Не допускается	Визуальный
		Стрелка при отключении ресивера не возвращается к нулевому показанию шкалы	Не допускается	Визуальный
		Разбито стекло, имеются повреждения	Не допускается	Визуальный.
6	Соединения резьбовые	Отсутствие гайки, шпильки	Не допускается	Визуальный
		Наличие трещин на шпильках	Не допускается	Визуальный, УЗД
		Вытягивание, износ резьбы в отверстиях бобышек; посадочных отверстиях фланца	Не допускается	Визуальный, инструментальный
		Выкрашивание ниток резьбы	Глубиной не более 1/2 высоты профиля резьбы и длиной в одном витке не более 25% его длины	Визуальный, инструментальный
7	Ресивер	Истек установленный срок службы	Эксплуатация не допускается	Проведение технического освидетельствования

12 Регламент проведения в зимнее время пуска (остановки) или испытания на герметичность ресивера.

При эксплуатации ресивера на открытом воздухе или в неотапливаемом помещении пуск (остановка) или испытание на герметичность в зимнее время, то есть повышение (снижение) давления при повышении (снижении) температуры стенки должны осуществляться в соответствии с рисунком 4.1

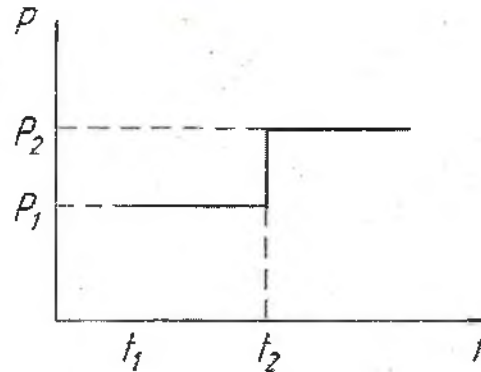


Рисунок 4.1

- P_1 – давление пуска;
- P_2 – рабочее давление;
- t_1 – минимальная температура воздуха, при которой допускается пуск сосуда под давлением;
- t_2 – минимальная температура, при которой сталь и её сварные соединения допускаются для работы под давлением P_2 ;

Давление пуска P_1 принимают согласно таблице 12.1 в зависимости от рабочего давления P_2 .

Таблица 12.1

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

Достижение давлений P_1 и P_2 рекомендуется осуществлять постепенно по $0,25P_1$ или $0,25P_2$ в течении часа с 15-минутными выдержками давлений на ступенях $0,25P_1$ ($0,25P_2$); $0,5P_1$ ($0,5P_2$); $0,75P_1$ ($0,75P_2$).

Температуры t_1 и t_2 принимают по таблице 12.2 в зависимости от типа стали. Скорость подъема (снижения) температуры должна быть не более 30°C в час.

Таблица 12.2.

Марка стали	Минимальная температура воздуха t_1 , $^\circ\text{C}$	Минимальная температура t_2 , $^\circ\text{C}$	Допускаемая средняя температура наиболее холодной пятидневки в районе установки ресивера
СтЗспЗ, СтЗпсЗ	Минус 20	0	Не ниже минус 40°C
СтЗспБ	Минус 40	Минус 20	

20 Гарантии изготовителя

20.1 Гарантийный срок службы ресивера 12 месяцев со дня получения потребителем, но не более 15 месяцев со дня отгрузки с завода-изготовителя и при условии соблюдения потребителем условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

21 Свидетельство о консервации и упаковывании

21.1 Ресивер подвергнут консервации на заводе-изготовителе согласно требованиям технических условий и чертежей по варианту защиты ВЗ-2 ГОСТ 9-014 с применением консервационного масла К-17, пробок, заглушек, полиэтиленовой пленки.



21.2 Условия хранения по ГОСТ 15150 - ЖЗ.

21.3 Срок защиты без переконсервации один год (с момента отгрузки с завода-изготовителя) при условии хранения в закрытом неотапливаемом помещении в транспортной упаковке.

21.4 Для транспортирования ресивер укомплектован согласно упаковочному листу и упакован в дощатый ящик (обрешетку), изготовленный по чертежам завода-изготовителя.

21.5 Документация на ресивер, комплектующие изделия упакованы во влагозащитную пленку.

Дата консервации 03. 09 20 19 г.

Штамп ОТК  Консервацию произвел  20 19 г.

22 Сведения об утилизации

22.1 Ресивер, отработавший срок службы и (или) по результатам технического диагностирования определен как невозможный для дальнейшей эксплуатации, должен быть утилизирован.

22.2 При снятии ресивера с эксплуатации необходимо:

- прекратить доступ сжатого воздуха в ресивер;
- отключить ресивер от потребителя сжатого воздуха;
- стравить избыточное давление из ресивера;
- слить конденсат из ресивера в специально оборудованную емкость;
- произвести демонтаж подводящих и отводящих трубопроводов;
- продуть и пропарить ресивер;
- произвести демонтаж ресивера.

22.3 Произвести сортировку по материалу деталей и узлов для дальнейшей передачи в специальные центры приема по переработке или утилизации;

22.4 Металлические детали и узлы должны быть переданы в пункты приема вторчермета.