

ОАО «ВНИИНЕФТЕМАШ»



УТВЕРЖДАЮ

УТВЕРЖДАЮ

Изготовитель
(уполномоченный представитель)

Технический директор
ОАО «ВНИИНЕФТЕМАШ»

Наименование _____



В.Л. Головачев

Должность _____

20 13 г.

Подпись, расшифровка подписи _____

« _____ » _____ 20 ____ г.

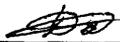
**АППАРАТЫ ТЕПЛОБМЕННЫЕ КОЖУХОТРУБЧАТЫЕ
И ТЕПЛОБМЕННИКИ «ТРУБА В ТРУБЕ»,
ВЫПУСКАЕМЫЕ ПО ТУ 3612-005-00220302, ТУ 3644-006-00220302,
ТУ 3612-007-00220302, ТУ 3612-013-00220302, ТУ 3612-014-00220302,
ТУ 3612-023-00220302, ТУ 3612-024-00220302, ТУ 3612-100-00220302**

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
АТК - РЭ – 2013
(Взамен АТК-РЭ-2011)**

Дата введения - с «24» сентября 2013 г.

РАЗРАБОТАНО

Зам. зав. научно-исследовательским
и конструкторским отделом
теплообменной аппаратуры
ОАО «ВНИИНЕФТЕМАШ»

 А.П. Дундуков

«24» сентября 2013 г.

Москва

2013

Инв. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв.	Подп. и дата
Инв. №	Подп. и дата

ДАННЫЕ ОБ ИЗГОТОВЛЕНИИ АППАРАТА *

Наименование и (или) обозначение аппарата
(тип, марка, модель (при наличии)):

Месяц и год изготовления аппарата:

Наименование изготовителя (уполномоченного изготовителем лица),
его товарный знак:

Местонахождение изготовителя (уполномоченного изготовителем лица):

Контактная информация:

Наименование импортера:

Местонахождение импортера:

Контактная информация:

Дополнительная информация:

* Заполняется изготовителем аппарата (уполномоченным изготовителем лицом)

Инва. № подл. Взам. инв. Инв. № Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Капацинская		09.13	
Пров.	Дундуков		09.13	
Н. контр.	Капацинская		09.13	
Утв.	Дундуков		09.13	

АТК-РЭ-2013

Аппараты теплообменные
кожухотрубчатые
и теплообменники «труба в трубе».
Руководство по эксплуатации

Лит.	Лист	Листов
	2	26

ОАО «ВНИИНЕФТЕМАШ»

разработана и утверждена в установленном порядке производственная инструкция, учитывающая возможные особенности монтажа и эксплуатации аппарата.

Обслуживающий персонал должен быть ознакомлен с инструкцией и руководствоваться ею в своей работе.

Руководство по эксплуатации является неотъемлемой частью технической документации, прилагаемой к оборудованию и его элементам, в соответствии с техническим регламентом Таможенного союза «О безопасности машин и оборудования» и ГОСТ Р 52630.

Обслуживание аппарата, на который распространяется действие ПБ 03-576-03 «Правил устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением», а также предназначенного для работы с взрывопожароопасными средами, может быть поручено лицам, не имеющим медицинских противопоказаний к данным работам, обученным, аттестованным и имеющим удостоверение на право обслуживания сосудов, работающих под давлением.

Нарушение требований настоящего руководства может представлять опасность для жизни или здоровья человека, а также нанести вред окружающей среде и имуществу.

Изн.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	АТК-РЭ-2013	Лист
						5
Изн. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв.	Инв. №	Подп. и дата		

1 ОПИСАНИЕ И РАБОТА

1.1. НАЗНАЧЕНИЕ АППАРАТА

Аппараты теплообменные кожухотрубчатые и теплообменники «труба в трубе» (далее аппараты) предназначены для теплообмена между технологическими средами на установках нефтеперерабатывающей, нефтехимической, химической, нефтяной, газовой и других отраслей промышленности.

Аппараты могут эксплуатироваться в условиях макроклиматических районов с умеренным, холодным и тропическим климатом. Климатическое исполнение «У», «УХЛ» и «Т», категории размещения изделия 1 по ГОСТ 15150.

Аппараты могут применяться в географических районах с сейсмичностью не более 6 баллов по 12-ти балльной шкале MSK-64. Возможность эксплуатации аппаратов в районах с сейсмичностью более 6 баллов должна быть подтверждена расчетом на сейсмичность.

1.2. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА АППАРАТА

Настоящее руководство по эксплуатации распространяется на стандартные аппараты, изготавливаемые по ТУ 3612-005-00220302, ТУ 3644-006-00220302, ТУ 3612-007-00220302, ТУ 3612-013-00220302, ТУ 3612-014-00220302, ТУ 3612-023-00220302, ТУ 3612-024-00220302, а также нестандартные теплообменные аппараты, изготавливаемые по ТУ 3612-100-00220302.

Расчет аппарата на прочность выполняется с учетом нагрузок, возникающих в процессе его эксплуатации, транспортировки, перевозки, монтажа и прогнозируемых отклонений от таких нагрузок, с учетом требований безопасности технического регламента Таможенного союза «О безопасности машин и оборудования».

Расчет аппарата на прочность соответствует требованиям ГОСТ Р 52857.1-2007 - ГОСТ Р 52857.9-2007.

Аппарат соответствует требованиям технического регламента Таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», утвержденного Решением Комиссии Таможенного союза от 18 октября 2011 г. № 823, а также нормам и правилам Российской Федерации:

- ПБ 03-576-03 - «Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением»;
- ГОСТ Р 52630 - «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия»;
- ГОСТ Р 53677 - «Нефтяная и газовая промышленность. Кожухотрубчатые теплообменники».

Конструкция аппарата обеспечивает заданный режим эксплуатации в течение назначенного срока службы при поддержании технологического режима, параметров и составов сред в пределах, определяемых проектом на технологическую установку.

Теплообменный аппарат предназначен для эксплуатации при параметрах, определяемых характеристиками, указанными в рабочей конструкторской документации. Характеристики аппарата (для трубного и межтрубного пространства), соблюдение которых необходимо для безопасной эксплуатации, приведены в технических условиях на конкретный типоразмер стандартного аппарата, а также в рабочей конструкторской документации, входящей в комплект сопроводительной документации на аппарат наравне с настоящим руководством по эксплуатации.

Назначенный срок службы аппаратов:

- типов «П», «У», «ПК», «ИП», «ИУ» - 20 лет;

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взаим. инв.	Подп. и дата	Инв. №	Подп. и дата
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	

АТК-РЭ-2013

Лист
6

состояния аппарата при диагностировании, контроля отсутствия давления и возможности отбора среды перед открытием аппарата.

Аппарат является статическим оборудованием.

1.5. СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЯ, ИНСТРУМЕНТ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Для контроля технологического процесса должны использоваться стандартные средства измерения (контрольно-измерительные приборы и средства автоматики), предусмотренные проектом на технологическую установку.

Выбор средств измерения осуществляется при разработке детального проекта установки в зависимости от рабочих параметров среды и условий эксплуатации.

Средства измерения должны быть опломбированы и иметь клеймо, удостоверяющее их пригодность к использованию.

1.6. МАРКИРОВКА И ПЛОМБИРОВАНИЕ

Маркировка, транспортная маркировка, консервация, окраска и упаковка аппарата должны соответствовать требованиям рабочей конструкторской документации, ГОСТ Р 52630, ГОСТ Р 53677 (ИСО 16812:2007).

Транспортная маркировка аппаратов должна соответствовать ГОСТ 14192.

Гарантийный срок эксплуатации – 18 месяцев со дня ввода аппарата в эксплуатацию, но не более 24 месяцев после отгрузки с предприятия-изготовителя.

Аппарат поставляется в собранном виде (кроме блочных аппаратов).

Оборудование, работающее под избыточным давлением, соответствующее требованиям безопасности и прошедшее процедуру подтверждения соответствия, должно иметь маркировку знаком обращения продукции на рынке государств-членов Таможенного союза, который свидетельствует о соответствии оборудования требованиям технического регламента Таможенного союза «О безопасности машин и оборудования».

Аппарат должен иметь хорошо различимую четкую и нестираемую идентификационную надпись, содержащую:

- наименование изготовителя и (или) его товарный знак;
- наименование и (или) обозначение аппарата (тип, марка, модель (при наличии));
- месяц и год изготовления.

2. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ АППАРАТА ПО НАЗНАЧЕНИЮ

2.1. ПОДГОТОВКА АППАРАТА К ЭКСПЛУАТАЦИИ

Подготовка аппарата к эксплуатации должна состоять из следующих видов работ и проверок:

- проверки правильности установки прокладок, наличия полного комплекта шпилек в отверстиях фланцевых соединений и правильности сборки фланцевых соединений;
- присоединения фланцев технологических трубопроводов к арматурным фланцам аппарата;
- установки контрольно-измерительных приборов и предохранительной арматуры;
- проверки и затяжки крепежных изделий фланцевых соединений, в том числе находящихся внутри аппарата;

Изн. № инв.	Изн. №	Подп. и дата
Взам. инв.		
Подп. и дата		
Изн. № подл.		

						АТК-РЭ-2013	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			8

- проверки наличия заземления аппарата;
 - проведения гидравлических испытаний аппарата на месте монтажа перед пуском в эксплуатацию в случаях, предусмотренных ПБ 03-576-03;
 - проведения первичного технического освидетельствования.
- Технологию расконсервации определяет эксплуатирующее предприятие, если иное не указано в сопроводительной документации на аппарат.

2.1.1. ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ

Монтаж, пуск и эксплуатация аппарата должны осуществляться с соблюдением всех правил безопасности, установленных для различных видов работ, общих правил безопасности и противопожарных требований, действующих на данном предприятии, а также требований настоящего руководства.

Технология монтажа оборудования должна учитывать требования технической и проектной документации, местные условия проведения монтажа.

Перед монтажом следует убедиться в соответствии комплектности аппарата сопроводительной документации.

Установка аппарата должна обеспечивать его устойчивость в предусматриваемых рабочих условиях и исключать опасность его опрокидывания, падения или неожиданного перемещения.

Перед сборкой фланцевых соединений штуцеров необходимо провести проверку сертификатов на материалы крепежных деталей для установления соответствия материалов требованиям чертежей и маркировке завода-изготовителя.

Перед установкой проверить качество шпилек, гаек и шайб: резьба должна быть чистой, без задиrow, заусенцев, паразитов и срывов, а поверхность ненарезанной части шпилек - гладкой. Гайка, надетая на резьбу шпильки, не должна иметь слабины (шатаний, качаний) и должна наворачиваться на всю резьбу вручную с небольшим усилием. На шпильки должна быть нанесена смазка или покрытие, соответствующие температуре применения. Гайки должны плотно прилегать к опорной поверхности фланцев по всей поверхности.

Перед сборкой фланцевых разъемов проверить визуально качество поверхности фланца. Риски, забоины и другие дефекты не допускаются.

Проверить размеры и состояние прокладки и соответствие ее размерам привалочных поверхностей стыкуемых фланцев. Паронитовые прокладки, если они определены в конструкторской документации, перед установкой натереть с обеих сторон сухим графитом. Перед затяжкой шпилек убедиться в правильности установки прокладки, в наличии полного комплекта шпилек для осуществления монтажа и в том, что выступ (шип) фланца вошел во впадину (паз) ответного фланца. Перекос фланцев, а также неполный комплект шпилек не допускаются.

Затяжку шпилек на аппарате производить согласно требованиям пункта 2.1.3 настоящего руководства по эксплуатации.

Строповка аппарата должна производиться в соответствии со схемой строповки, указанной на сборочном чертеже в паспорте аппарата.

Перед монтажом следует убедиться в наличии нанесенных на корпус аппарата обозначений мест строповки и центра масс.

Запрещается:

- стропить аппарат за штуцеры, люки и другие выступающие части изделия, не предназначенные для этой цели;
- сбрасывать с платформ ящики с комплектующими деталями;
- транспортировка волоком, разгрузка скатыванием или опрокидывание аппарата;

Инв. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв.	Инв. №
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	

АТК-РЭ-2013

Лист
9

- смазать графитом или консистентной смазкой резьбовую часть регулировочных винтов перед бетонной подливкой;
- установка аппарата на фундаменты должна осуществляться при минимальном выпуске регулировочных винтов;
- подливая бетон, следить, чтобы он не доходил до поверхности скольжения опоры по подкладному листу. Передвижение подкладного листа по фундаменту недопустимо;
- после выверки аппарата на фундаментах и затвердения бетонной подливки удалить регулировочные винты, а также болты, крепящие подкладной лист к опоре на время установки аппарата на фундаменты. Резьбовые отверстия заполнить противокоррозионной смазкой;
- фундаментные болты в подвижной опоре расположить так, чтобы обеспечить свободное перемещение аппарата при температурных удлинениях;
- после установки аппарата на фундаменты приварить шайбы фундаментных болтов неподвижных опор к опорным плитам. На подвижной опоре шайбы не приваривать, а затянуть гайки фундаментных болтов совместно с контргайками так, чтобы между гайкой и шайбой остался зазор от 1 до 2 мм.
- до окончания затяжек гаек фундаментных болтов не проводить работы, которые могут вызвать смещение аппарата.

При установке горизонтальных аппаратов в блоки выполнить следующие требования:

- установить на фундамент нижний аппарат, выполнив требования пункта 2.1.1;
- установить верхний аппарат на нижний согласно сборочному чертежу паспорта, при этом установив набор прокладок под опоры;
- аппараты соединить по штуцерам корпуса;
- затянуть шпильки фланцевых соединений штуцеров;
- аппараты соединить по штуцерам распределительной камеры;
- затянуть шпильки фланцевых соединений штуцеров;
- для обеспечения точного соединения аппаратов в блоки рекомендуется установить несколько штифтов, плотно входящих в отверстия под шпильки фланцевых соединений;
- болты крепления подвижных промежуточных опор не затягивать, а законтрить второй гайкой с зазором 1-2 мм.

В случае, когда после установки в блоки верхнего аппарата отсутствует полное сопряжение уплотнительных поверхностей фланцевых соединений штуцеров, сборку аппаратов выполнить в следующей последовательности:

- ослабить шпильки фланцевого соединения между распределительной камерой и корпусом;
- затянуть шпильки фланцевых соединений штуцеров до полного соприкосновения уплотнительных поверхностей;
- затянуть шпильки фланцевых соединений между распределительной камерой и корпусом.

Вертикальные аппараты после установки закрепить на все фундаментные болты. После окончания установочных и монтажных работ должно быть составлено удостоверение о качестве монтажа.

Аппарат должен быть заземлен. Молниезащита аппарата выполняется в соответствии с требованиями нормативных документов, действующих на предприятии Заказчика.

Инд. № подл.	Подп. и дата
Взаим. инв.	Инд. №
Подп. и дата	Подп. и дата

АТК-РЭ-2013					Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	11

2.1.2. ТРЕБОВАНИЯ К ИЗОЛЯЦИИ

Аппараты следует теплоизолировать, исходя из условий:

- теплопотерь;
- требований техники безопасности;
- предотвращения конденсации влаги.

Необходимость теплоизоляции, ее толщина и тип определяются проектной организацией, осуществляющей детальный проект установки с учетом температурного режима работы аппарата и климатических условий. Теплоизоляция должна выполняться специализированной организацией в соответствии с проектом после завершения гидравлических и других испытаний аппарата.

2.1.3. ПРОЦЕДУРА ЗАТЯЖКИ ШПИЛЕК

Затяжка шпилек производится равномерно в 3 приема усилием 50%, 75% и 100% от окончательного крутящего момента в последовательности, схематично представленной на рисунке 1.

Перед затяжкой шпилек необходимо смазать резьбовые поверхности крепежа.

По завершении трехэтапной затяжки крепежа повторить затяжку гаек, по крайней мере, один раз, используя окончательный крутящий момент «перекрестным» образом до тех пор, пока гайки больше не будут закручиваться.

Через 2 часа после затяжки шпилек производится их дополнительная подтяжка с обеспечением одинакового усилия на каждой шпильке.

Запрещается подтяжка шпилек во время работы и под нагрузкой во время проведения гидроиспытаний.

Затяжку шпилек фланцевых соединений производить с крутящим моментом, указанным на сборочном чертеже в паспорте аппарата.

Разборка фланцевых соединений производится в обратном порядке. При этом производится осмотр фланцев, прокладки и крепежа с целью выявления дефектов.

Выявленные дефекты и способы их устранения должны быть зарегистрированы в паспортах аппарата.

Завертывание гаек при сборке фланцевых соединений производить стандартными ключами с контролем усилия затяжки. Пользоваться удлинителями ключей не допускается.

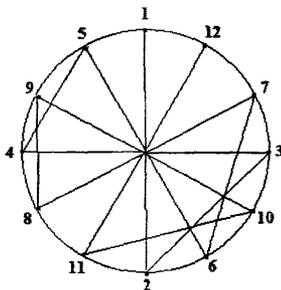


Рисунок 1 - Последовательность затягивания шпилек

2.2. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ АППАРАТА

Эксплуатация аппарата должна осуществляться в соответствии с технологическим регламентом установки, техническим регламентом Таможенного

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

АТК-РЭ-2013

Лист

12

союза «О безопасности машин и оборудования», с расчетными параметрами, не превышающими указанные в паспорте аппарата, и в соответствии с требованиями настоящего руководства. Эксплуатация аппарата должна осуществляться при режимах и со средами по компонентному составу и характеристикам среды в отношении коррозионного воздействия, токсичности, взрывоопасности согласно требованиям детального проекта.

Возможна эксплуатация аппарата в рабочих средах, указанных в паспорте, либо в менее опасных средах.

Качество оборотной воды должно соответствовать требованиям, предъявляемым к оборотной воде согласно детальному проекту на установку.

2.2.1. ТРЕБОВАНИЯ К ПУСКУ И ОСТАНОВКЕ

Перед пуском аппарата убедиться:

- в правильности и надежности присоединения технологических приборов и контрольно-измерительных приборов;

- в надежности работы регулирующей, запорной и предохранительной арматуры, связанной с аппаратом по технологической схеме.

Все подводящие и отводящие трубопроводы перед присоединением к аппарату должны быть очищены от грязи и продуты сжатым воздухом.

Перед пуском аппарата в эксплуатацию необходимо провести удаление воздуха из полостей аппарата продувкой инертным газом. Вытеснение газовой смеси считается законченным, когда содержание кислорода в газе, выходящем из аппарата, составляет не более 0,5% по показаниям газоанализатора. Также допускается продувка паром.

При пуске аппаратов с неподвижными трубными решетками либо с неподвижными трубными решетками и температурным компенсатором на кожухе среду следует подавать первоначально в межтрубное пространство, а затем в трубное. При этом разность температур стенок кожуха и труб должна поддерживаться в пределах допустимых значений, указанных в конструкторской документации на аппарат.

При остановке аппаратов вначале следует удалить продукт из трубного пространства, затем из межтрубного с поддержанием допускаемой разности температур стенок кожуха и труб.

При пуске аппаратов с плавающей головкой и компенсатором на ней среду следует подавать одновременно в трубное и межтрубное пространство. При этом перепад давлений в трубном и межтрубном пространстве должен поддерживаться в пределах допустимых значений, указанных в конструкторской документации.

Для сосуда, работающего под давлением, подача в него газа и жидкости при заполнении, а также повышение давления в аппарате до рабочего при пуске и понижение при остановке должны производиться постепенно во избежание возникновения статического электричества и гидравлических ударов.

Пуск аппарата в эксплуатацию должен производиться в соответствии с технологическим регламентом установки в целом.

Скорость подъема или снижения температуры кожуха и труб аппарата не должна превышать 30 °С в час.

Нагружение аппарата давлением должно осуществляться с 15-минутными выдержками давлений на ступенях 0,25 P_{раб.}; 0,5 P_{раб.}; 0,75 P_{раб.}, если в регламенте нет других указаний. Скорость нагружения давлением не должна превышать 0,05 МПа (0,5 кгс/см²) в минуту.

Ив. № подл.	Подп. и дата
Взаим. инв.	Ив. №
Подп. и дата	Подп. и дата

						АТК-РЭ-2013	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			13

Перед пуском в эксплуатацию, а также после каждого ремонта или остановки аппарата со сбросом давления необходимо произвести подтяжку гаек на шпильках всех фланцевых соединений в соответствии с указаниями п. 2.1.3. настоящего руководства по эксплуатации.

Ремонт аппарата осуществляется в случае, если аппарат не обеспечивает технологические параметры производственного процесса вследствие нарушения герметичности и целостности внутренних элементов, труб, а также в случае обнаружения внутренних и внешних дефектов корпуса или распределительной камеры.

В случае если при техническом освидетельствовании обнаруживается значительное утонение стенок корпуса, днища, распределительной камеры, штуцеров и других элементов, относительно предыдущего освидетельствования, аппарат должен быть отремонтирован в объеме, необходимом для восстановления работоспособности в течение назначенного срока службы.

Изменения конструкции аппарата, возникающие при ремонте, должны согласовываться с автором нормативной документации на аппарат.

Возможные неисправности и способы их устранения приведены в таблице 1.

Таблица 1 - Возможные отказы в процессе эксплуатации и методы их устранения.

Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Метод устранения
1	2	3
Пропуск газа, жидкости во фланцевых соединениях	Ослабло крепление фланцевого соединения или повреждена прокладка	Остановить аппарат. Сбросить давление. Подтянуть крепежные детали фланцевого соединения и, при необходимости, заменить прокладку
Пропуск среды из трубного пространства в межтрубное или наоборот (для аппаратов типов Н, К, П, У)	Нарушение плотности крепления теплообменных труб в трубных решетках	Остановить аппарат. Сбросить давление. В составе ремонтных работ: - подвальцевать трубы; - при необходимости подварить трубы.
	Сквозная коррозия теплообменных труб	Остановить аппарат. Сбросить давление. В составе ремонтных работ: - заглушить дефектные трубки с двух сторон пробками; - при необходимости заменить теплообменную трубу или трубный пучок.
	Ослабление болтовых соединений плавающей головки (аппараты типа П)	Остановить аппарат. Сбросить давление. В составе ремонтных работ: - снять крышку корпуса; - подтянуть болтовые соединения.

Инт. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв.	Инт. №
Подп. и дата	Подп. и дата

1	2	3
Малый перепад температуры на входе и выходе по трубному пространству, не соответствующий технологическому режиму при удовлетворительном перепаде температуры по корпусу	Потеря герметичности ходовой перегородки распределительной камеры.	Остановить аппарат. Сбросить давление. В составе ремонтных работ: - снять крышку распределкамеры; - при необходимости отремонтировать, заменить крепежи, заменить герметизирующие прокладки крепления ходовой перегородки к распределкамере.
Пропуск среды из трубного пространства в кольцевое или наоборот в аппаратах типа «труба в трубе»	Ослабление болтовых или ниппельных соединений теплообменных труб	Остановить аппарат. Сбросить давление. Подтянуть болтовые или ниппельные соединения.
	Сквозная коррозия теплообменных труб	Остановить аппарат. Сбросить давление. Заменить дефектные трубы.

4. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЕ АППАРАТА

Администрация должна периодически в соответствии со сроками межремонтного пробега организовывать обследование и освидетельствование аппарата силами служб предприятия в установленном порядке в соответствии с требованиями ПБ 03-576-03.

Аппарат на месте монтажа, перед пуском в эксплуатацию и периодически в процессе эксплуатации в течение назначенного срока службы должен подвергаться техническому освидетельствованию, (в случае необходимости проводят внеочередное освидетельствование аппарата) в соответствии с требованиями раздела 6 «Правил устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением» (ПБ 03-576-03) и настоящего руководства по эксплуатации.

Периодичность технического освидетельствования аппарата должна соответствовать требованиям, приведенным в разделе 6.3 ПБ 03-576-03.

Аппарат должен в рамках внутреннего и внешнего осмотра подвергаться контролю неразрушающими методами в определенных наиболее характерных точках на корпусе для определения состояния аппарата, скорости коррозии, утонения стенок аппарата, определения возможных сроков внеочередного освидетельствования, определения остаточного ресурса и необходимости проведения ремонтных работ для восстановления его работоспособности. При обнаружении на поверхности дефектов (в том числе следов коррозии) эти места подлежат обязательному контролю неразрушающими методами, в том числе толщинометрией, позволяющими измерение толщин с точностью 0,1 мм.

В недоступных для проведения внутреннего осмотра местах должен производиться замер толщин стенок неразрушающим методом.

Проверка состояния наружной поверхности аппарата проводится после полного или частичного снятия изоляции в следующих местах:

- в месте сварки штуцеров и люков;
- в сомнительных местах, где имеются следы промокания изоляции;
- в месте пересечения сварных швов.

Изн.	№ подл.	Подп. и дата	Взаим. инв.	Изн. №	Подп. и дата

Аппарат и его элементы могут транспортироваться железнодорожным, морским, речным и автомобильным транспортом на открытых платформах в соответствии с «Правилами перевозки грузов» и «Техническими условиями погрузки и крепления грузов», действующими на каждом виде транспорта.

Погрузка аппарата на подвижном железнодорожном составе должна соответствовать требованиям ОАО «РЖД», а крепление – документации предприятия изготовителя.

Условия транспортирования аппарата должны учитывать воздействие климатических факторов (группа 9 (ОЖ1) по ГОСТ 15150).

Условия транспортирования аппарата в части воздействия механических факторов должны соответствовать жестким условиям (Ж) по ГОСТ 23170).

При выполнении погрузочно-разгрузочных работ должны выполняться требования ГОСТ 12.3.009.

8. УТИЛИЗАЦИЯ

Организацией, эксплуатирующей аппарат, должны быть предприняты меры по подготовке безопасной утилизации аппарата, в том числе:

- освобождение от остатков рабочих сред по технологии эксплуатирующего предприятия, обеспечивающей безопасное ведение работ;
- очистка аппарата от остатков технологических сред.

Метод очистки (пропаривание, промывка) определяется по степени загрязненности и вредного воздействия сред на окружающую среду и персонал, производящий утилизацию аппарата.

Аппарат перед утилизацией не должен представлять опасности для персонала, производящего его утилизацию.

Перед отправкой на утилизацию (на вторичную переработку) необходимо осуществить разборку и разделку аппарата с сортировкой металла по типам и маркам.

Утилизация аппарата, отработавшего свой срок, производится в сроки и способом, принятым на предприятии-потребителе аппарата, в соответствии с требованием ГОСТ 30167.

Изн. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв.	Изн. №	Подп. и дата
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

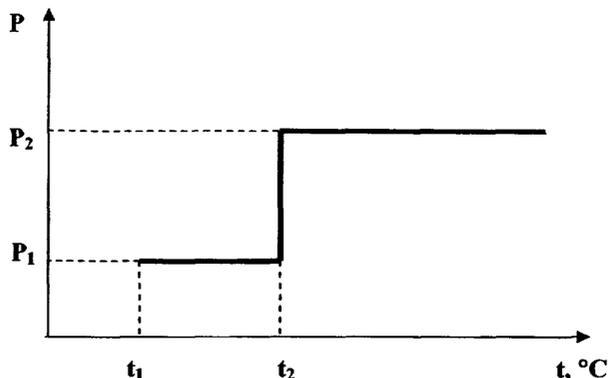
АТК-РЭ-2013

Лист

22

РЕГЛАМЕНТ
проведения в зимнее время пуска (остановки)
или испытания на герметичность аппарата

Пуск (остановка) или испытания на герметичность в зимнее время, то есть повышение (снижение) давления в аппарате при повышении (снижении) температуры стенки, должны осуществляться в соответствии с графиком:



Где:

P_1 – давление пуска (МПа);

P_2 – рабочее давление (МПа);

t_1 – наименьшая температура воздуха (°C), при которой допускается пуск аппарата под давлением пуска P_1 ;

t_2 – минимальная температура стенки аппарата (°C), находящегося под рабочим давлением P_2 .

Давление пуска P_1 принимают согласно таблице А в зависимости от рабочего давления P_2 :

Таблица А – Давление пуска аппарата в зависимости от рабочего давления в аппарате

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

* Если температура t_2 ниже или равна температуре t_1 , то давление пуска P_1 принимают равным рабочему давлению P_2 .

Температуры t_1 и t_2 принимаются в зависимости от типа стали (ГОСТ Р 52630 - таблица М.2 либо приложения А-Е).

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

Скорость повышения (снижения) давления - не более 0,02 МПа в минуту.

Скорость подъема (снижения) температуры должна быть не более 30 °C в час.

Инд. №	Взаим. инв.	Подп. и дата
Инд. № подл.	Подп. и дата	Инд. №

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

Ссылочные нормативно-технические документы

- ТУ 3612-005-00220302 - «Аппараты теплообменные кожухотрубчатые специального назначения. Испарители термосифонные»;
- ТУ 3644-006-00220302 - «Аппараты теплообменные кожухотрубчатые специального назначения. Испарители и конденсаторы холодильные»;
- ТУ 3612-007-00220302 - «Аппараты теплообменные кожухотрубчатые специального назначения. Конденсаторы вакуумные»;
- ТУ 3612-013-00220302 - «Аппараты теплообменные кожухотрубчатые специального назначения. Испарители с паровым пространством и трубные пучки к ним»;
- ТУ 3612-014-00220302 - «Теплообменники труба в трубе»;
- ТУ 3612-023-00220302 - «Аппараты теплообменные кожухотрубчатые с плавающей головкой, кожухотрубчатые с U-образными трубами и трубные пучки к ним»;
- ТУ 3612-024-00220302 - «Аппараты теплообменные кожухотрубчатые с неподвижными трубными решетками и кожухотрубчатые с температурным компенсатором на кожухе»;
- ТУ 3612-100-00220302 – «Аппараты теплообменные кожухотрубчатые, трубные пучки к ним и теплообменники «труба в трубе». Общие технические условия»;
- Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»;
- Технический регламент «О требованиях пожарной безопасности»;
- ГОСТ 12.0.003-74 – «Опасные и вредные производственные факторы. Классификация»;
- ГОСТ 12.1.004-91 – «Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования»;
- ГОСТ 12.1.005-88 – «ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны»;
- ГОСТ 12.1.007-76 – «ССБТ. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности»;
- ГОСТ 12.1.010-76 – «ССБТ. Взрывоопасность. Общие требования»;
- ГОСТ 12.1.044-89 – «ССБТ. Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения»;
- ГОСТ 12.2.003-91 – «ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности»;
- ГОСТ 12.3.009-76 – ССБТ. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности»;
- ГОСТ 14192-96 – «Маркировка грузов»;
- ГОСТ 15150-69 – «Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды»;
- ГОСТ 23170-78 – «Упаковка для изделий машиностроения. Общие требования»;
- ГОСТ 30167-95 – «Ресурсосбережение. Порядок установления показателей ресурсосбережения в документации на продукцию»;
- ГОСТ Р 51330.5-99 – «Электрооборудование взрывозащищенное. Часть 4. Метод определения температуры самовоспламенения»;

Изн.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

- ГОСТ Р 51330.11-99 – «Электрооборудование взрывозащищенное. Часть 12. Классификация смесей газов и паров с воздухом по безопасным экспериментальным максимальным зазорам и минимальным воспламеняющим токам»;
- ГОСТ Р 52630-2012 – «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия»;
- ГОСТ Р 52857.1-2007 - ГОСТ Р 52857.9-2007 – «Сосуды и аппараты. Нормы и методы расчета на прочность»;
- ГОСТ Р 53677-2009 (ИСО 16812:2007) – «Нефтяная и газовая промышленность. Кожухотрубчатые теплообменники. Технические требования»;
- ПБ 03-576-03 – «Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением»;
- ПБ 09-540-03 – «Общие правила взрывобезопасности для взрывопожароопасных химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств»;
- СТО СА-03-004-2009 – «Трубчатые печи, резервуары, сосуды и аппараты нефтеперерабатывающих и нефтехимических производств. Требования к техническому надзору, методам ревизии и отбраковке»;
- СНиП 3.05.05-84 – «Строительные нормы и правила. Технологическое оборудование и технологические трубопроводы»;
- Правила защиты от статического электричества в производствах химической, нефтехимической и нефтеперерабатывающей промышленности (ВСН 10-72);
- «Правила перевозки грузов», изд. «Транспорт», Москва, 1977 г.;
- «Сборник правил перевозки грузов на железнодорожном транспорте». Книга 1, МПС РФ, Москва, 2001 г.;
- «Технические условия погрузки и крепления грузов», изд. «Транспорт», Москва, 1988 г.;
- «Правила устройства электроустановок» (ПУЭ 2000).

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв.	Инв. №	Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

АТК-РЭ-2013

Лист
25

