

МИНИСТЕРСТВО СТРОИТЕЛЬСТВА ПРЕДПРИЯТИЯ
НЕФТЯНОЙ И ГАЗОВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Всесоюзный научно-исследовательский институт
по строительству магистральных трубопроводов

·ВНИИСТ·

РЕКОМЕНДАЦИИ

ПО ПРЕДВАРИТЕЛЬНОМУ ИСПЫТАНИЮ
КРАНОВЫХ УЗЛОВ ЗАПОРНОЙ АРМАТУРЫ
В ПЕРИОД ВЕДЕНИЯ ОСНОВНЫХ РАБОТ

Р 573-85



МОСКВА 1985

В настоящих Рекомендациях изложена технология и организация предварительного испытания крановых узлов запорной арматуры при строительстве линейной части магистральных газопроводов в период ведения основных работ.

Рекомендации обобщают опыт работ Главвостоктрубопроводостроя, накопленный в XI пятилетке при сооружении шести газопроводов Уренгойской системы.

Рекомендации предназначены для работников производственных и технических отделов трестов и строительных управлений, а также для линейного производственного персонала этих организаций.

Рекомендации разработаны:

от ВНИИСТА - д-ром техн. наук М. П. Каргенко; кандидатами техн. наук: Р. Д. Габелая, Е. М. Климовским, В. В. Рождественским, Р. С. Гаспарянцем; инженерами В. И. Горюновским, М. Е. Климовским и Д. В. Косаревой;

от Главвостоктрубопроводостроя - канд. техн. наук Р. М. Шакировым;

от УКО НИПИоргнефтегазостроя - инженерами И. Н. Нугаевым и Д. Э. Атнабаевым.

Министерство строительства предприятий нефтяной и газовой промышленности	Рекомендации по предварительному испытанию крановых узлов запорной арматуры в период ведения основных работ	P 573-85
		Впервые

I. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

I.1. Настоящие Рекомендации распространяются на предварительное испытание крановых узлов запорной арматуры магистральных газопроводов диаметром от I59 до I420 мм.

I.2. Сроки и методы предварительного испытания крановых узлов указываются в проектах производства работ в увязке со сроками и последовательностью сооружения инженерно-технологических объектов газопровода в целом.

I.3. Предварительное испытание крановых узлов осуществляют инженерно-технологические потоки строительных организаций при обязательном участии технического персонала заказчика.

I.4. Технология и порядок устранения отказов, выявленных при предварительном испытании узлов, определяются представителем заказчика.

I.5. Результаты предварительного испытания крановых узлов оформляются актом (обязательное приложение I) комиссии в составе представителей генподрядчика, субподрядчика и заказчика. По получении разрешения заказчика крановый узел соединяют с газопроводом и испытывают окончательно вместе с прилегающими участками.

I.6. Для предварительного испытания крановый узел должен быть смонтирован в соответствии с проектом при использовании арматуры, поставленной заказчиком, а также труб, фитингов, тройников, заглушек и др., поставленных субподрядчиком.

I.7. В зависимости от диаметра основного трубопровода и массы самого кранового узла он может быть смонтирован на берме траншеи и установлен в сборе на окончательно поставленный в котловане фундамент или собран непосредственно на фундаменте.

I.8. Испытание крановых узлов газопроводов диаметром от 529 до I420 мм производится непосредственно на трассе - на месте про-

Внесены ВНИИСТом, ОССМ и ОПН	Утверждены ВНИИСТом 19 февраля 1985 г.	Срок введения I июля 1986 г.
------------------------------	-------------------------------------------	---------------------------------

ектного расположения каждого данного узла по технологической схеме газопровода.

Испытание крановых узлов меньших диаметров может производиться как на трассе, так и вне трассы, вблизи источника воды, где крановые узлы диаметром от 159 до 426 мм могут испытываться при оседении нескольких узлов в общую группу. После испытания группу крановых узлов разъединяют на отдельные узлы, которые транспортируют к месту монтажа на трассе.

В рекомендуемом приложении 2 приведены массы крановых узлов диаметром от 159 до 1420 мм (без приваренных к их концам патрубков с заглушками).

1.9. Перед предварительным испытанием проводится повторная ревизия всей арматуры узла (первая ревизия проводится заказчиком при приемке-передаче арматуры субподрядчику). Проверяются визуально импульсные трубки, масло и пневмопроводы, а также работоспособность ручного и гидропневматического управления, вентилей на линиях отбора газа; производится набивка омазкой сальников шпинделя и шаровых затворов.

2. ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ ИСПЫТАНИЕ КРАНОВЫХ УЗЛОВ

Предварительное гидравлическое испытание крановых узлов

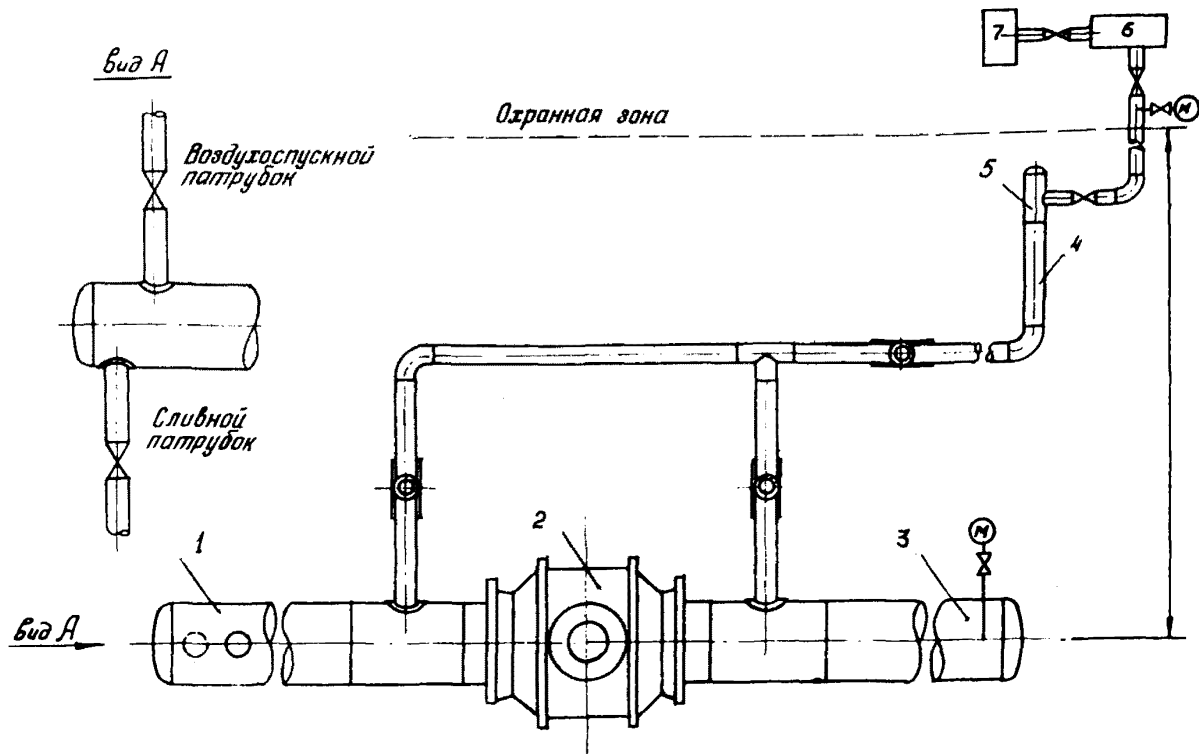
2.1. Подготовка узла к испытанию производится в следующем порядке (см. рисунок):

2.1.1. К открытым концам узла приваривают по одной трубе длиной 6-12 м, заглушенной сферическими заглушками.

2.1.2. На одном из приваренных патрубков монтируют на его пониженном конце водоспускной патрубок с краном D_y 50, P_y 75, а на повышенном - водухоспускной патрубок с краном D_y 100, P_y 75; на другом патрубке монтируют манометр.

2.1.3. Для подачи воды при испытании используют передвижную емкость, из которой воду в узел закачивают с помощью насоса опрессовочного или наполнительно-опрессовочного агрегата. Персонал, емкость и агрегаты должны располагаться за охранной зоной.

2.1.4. Закачку воды в узел производят по шлейфу D_y 50, P_y 75, прокладываемому по грунту от агрегата и привариваемому к патрубку



Принципиальная схема предварительного гидравлического испытания кранового узла:

1-патрубок с узлом; 2-испытываемый крановый узел в сборе; 3-патрубок с манометром (манометр условно показан сбоку); 4-свеча, устанавливаемая вертикально (условно показана сбоку); 5-заглушенная часть свечи; 6-опрессовочный (наполнительно-опрессовочный) агрегат; 7-емкость с водой

Ду 50, Р_у 75 на отрезанном и заглушенном сферической заглушкой стояке свечи.

2.1.5. Оголовок проектного стояка свечи перед приваркой заглушки с патрубком срезают на высоте 0,5–1,0 м от уровня земли.

2.1.6. По завершении испытания оголовок свечи приводят в проектное состояние.

2.1.7. На конце шлейфа у опрессовочного агрегата (за охранной зоной) монтируют второй контрольный манометр.

2.1.8. Для контроля давления при испытании устанавливают манометры класса точности не ниже 1,0 со шкалой на номинальное давление 4/3 от испытательного давления. Манометры должны иметь паспорт и быть предварительно проверены и опломбированы.

2.1.9. Перед испытанием все установленные краны на узле должны быть полностью открыты.

2.1.10. После подготовки узла к испытанию, как изложено выше и показано на рис. 1, применительно к крановому узлу для газопровода диаметром 1420 мм, производят заполнение полости узла водой до тех пор, пока вода не появится на воздухопускном кране Ду 100, Р_у 75.

При появлении сплошной струи воды на этом кране его закрывают.

2.2. Гидравлическое испытание узла выполняют следующим образом:

2.2.1. Испытание на прочность производят при давлении $1,1 P_{раб}$ с выдержкой в течение 2 ч, на герметичность – при давлении $1,0 P_{раб}$ в течение времени, устанавливаемого комиссией по испытанию.

2.2.2. При достижении давления в узле, равного 2 МПа (20 кгс/см²), останавливают опрессовочный агрегат, закрывают кран на свече и осматривают узел. Во время осмотра кранового узла подъем давления в нем производить запрещается.

2.2.3. Дальнейший подъем давления до испытательного на прочность производится без остановок с предварительным удалением людей за охранную зону.

2.2.4. При обнаружении на крановом узле утечек или других отказов визуально, по звуку или с помощью приборов давление в узле снижают до атмосферного, устраняют обнаруженные дефекты и узел подвергают повторному испытанию.

Устранение любых дефектов во время нахождения узла под давлением запрещается.

2.2.5. Крановый узел считается выдержавшим предварительное испытание, если за время выдержки в течение 2 ч испытательное давление на прочность оставалось в нем неизменным, а при осмотре узла не были обнаружены утечки или другие дефекты.

2.2.6. После окончания гидравлического испытания воду из узла сливают, демонтируют заглушки на концах патрубков и узел может быть подключен к прилегающим участкам.

В рекомендуемом приложении 3 приведены технические характеристики опрессовочных и дополнительно-опрессовочных агрегатов, используемых в процессе испытания для закачки воды в крановые узлы различных диаметров.

Предварительное пневматическое испытание крановых узлов

2.3. Для предварительного пневматического испытания узлов может быть использован сжатый воздух или природный газ.

Предварительное пневматическое испытание крановых узлов рекомендуется производить в связи с особыми требованиями техники безопасности только в случаях невозможности проведения испытаний водой (низкие температуры воздуха, отсутствие воды и т.п.).

2.4. Подготовка узла к испытанию воздухом или газом производится в следующем порядке:

2.4.1. К открытым концам узла приваривают по одной трубе длиной 6-12 м, заглушенной сферическими заглушками.

2.4.2. На конце одной из труб монтируют манометр; второй манометр при испытании сжатым воздухом располагают в начале шлейфа у компрессорной станции, а при испытании газом - в начале шлейфа у узла отбора газа. Оба манометра должны располагаться за охранной зоной.

Для контроля давления при испытании устанавливают манометры класса точности не ниже 1,0 со шкалой на номинальное давление $4/3$ от испытательного давления, имеющие паспорта, а также предварительно проверенные и опломбированные.

2.4.3. Перед испытанием все установленные на узле краны должны быть полностью открыты.

2.4.4. Для ускорения обнаружения утечки на крановых узлах к сжатому воздуху или природному газу рекомендуется добавлять сдорант из расчета 5 г на 100 м^3 воздуха или газа.

2.5. Для испытания сжатым воздухом используют передвижную компрессорную станцию, располагающуюся за охранной зоной. От компрессорной станции по грунту прикладывают шлейф к патрубку D_y 50, \varnothing 75 на обрезанном и заглушенном сферической заглушкой стояке свечи. На концах этого шлейфа монтируют два крана: один - в начале, другой - в конце шлейфа.

2.6. Все работы выполняют в следующем порядке:

2.6.1. Оголовок проектного стояка свечи перед приваркой заглушки с патрубком срезают на высоте 0,5-1,0 м от уровня земли.

2.6.2. После подготовки узла к испытанию, как изложено выше, производят заполнение полости узла сжатым воздухом, контролируя давление по манометрам на узле, выведенном за охранную зону, и у компрессорной станции.

2.7. Испытание узла сжатым воздухом

2.7.1. Испытание на прочность производят при давлении $1,1 P_{раб}$ с выдержкой в течение 2 ч, на герметичность - при давлении $1,0 P_{раб}$ в течение времени, устанавливаемого комиссией по испытанию.

2.7.2. При достижении давления в узле, равного 2 МПа (20 кгс/см^2), останавливают компрессорную станцию, закрывают кран на свече, сбрасывают воздух из шлейфа через компрессор и осматривают узел.

Во время осмотра кранового узла подъем давления в нем производить запрещается.

2.7.3. Дальнейший подъем давления до испытательного на прочность производится без остановок с предварительным удалением персонала за охранную зону; подъем давления в узле следует производить плавно, не более 0,3 МПа (3 кгс/см^2) в 1 ч, с осмотром узла при давлении, равном 0,3 от испытательного, но не выше 2 МПа (20 кгс/см^2).

2.7.4. При обнаружении на крановом узле утечек или других отказов визуально, по звуку или с помощью приборов давление в узле снижают до атмосферного, устраняют обнаруженные дефекты и узел подвергают повторному испытанию. Устранение любых дефектов во время нахождения узла под давлением запрещается.

2.7.5. Крановый узел считается выдержавшим предварительное испытание воздухом, если за время выдержки в течение 2 ч испытательное давление на прочность снижается не более чем на 0,5%, а при осмотре не обнаружены утечки.

2.7.6. После окончания испытания воздух из узла выпускается полностью, демонтируются заглушки на концах патрубков и узел может быть подключен к прилегающим участкам.

В рекомендуемом приложении 4 приведены технические характеристики компрессорных станций, используемых при испытании воздухом.

2.8. Испытание узла природным газом производят от ближайшего к узлу источника газа (параллельно проходящего или пересекающего газопровода и т.п.). Подключение шлейфа к этому источнику выполняет персонал эксплуатационной организации заказчика, как и все другие виды работ, связанные с подачей газа к испытываемому узлу, а при необходимости и с проведением огневых работ.

2.9. Порядок подачи газа к крановому узлу следующий:

2.9.1. В первую очередь открывают краны на отводных трубах узла.

2.9.2. Открывают кран у временной заглушки свечи.

2.9.3. Открывают кран у источника природного газа таким образом, чтобы обеспечить плавную подачу газа в шлейф и испытываемый крановый узел с тем, чтобы полностью вытеснить из всех коммуникаций и самого кранового узла воздух. Определяемое газоанализатором содержание кислорода в выходящей из узла газовой смеси должно быть не более 2%.

2.10. Параметры испытания на прочность и герметичность природным газом, а также последовательность всех операций, связанных с испытанием, аналогичны указанным выше в п.2.7 для испытаний сжатым воздухом.

2.11. В случае обнаружения на краях утечек газа следует немедленно прекратить подачу газа и испытание, выпустить газ из узла и всех коммуникаций до давления в пределах от 0,002 до 0,005 кгс/см² (от 0,02 до 0,05 МПа).

2.12. Огневые работы на крановых узлах, испытываемых газом, должны выполняться в соответствии с "Типовой инструкцией на производство огневых работ на действующих магистральных газопроводах, газосборных сетях газовых промыслов и станциях подземного хранения газа, транспортирующих природный и попутный газы" (М., Госгазнепекция Мингазпрома, 1971). Эти работы (резка, сварка и др.) выполняет персонал эксплуатационных организаций заказчика.

2.13. Для предотвращения повышения давления в испытываемом узле необходимо вести постоянное наблюдение за показаниями приборов, и в случае повышения допустимого уровня давления испыт...

2.14. После проведения испытания газом отключают шлейф от источника газа, сбрасывают давление в крановом узле и все дальнейшие огневые работы по демонтажу заглушек, приварке узла к прилегающим участкам и др. выполняют в соответствии с требованиями пп.2.12 и 2.13.

3. ОРГАНИЗАЦИЯ ИСПЫТАНИЙ КРАНОВЫХ УЗЛОВ И ПРИЕМКА РАБОТ

3.1. Испытание крановых узлов организуется в порядке, предусмотренном разделом II СНиП III-42-80.

3.2. Приемка испытанных крановых узлов проводится с оформлением акта (обязательное приложение 5).

3.3. Полное обустройство испытанных и установленных на месте крановых узлов производится в соответствии с проектом.

3.3.1. Наружная поверхность крановых узлов покрывается: в подземной части и на высоте 15 см над поверхностью земли битумно-атактической мастикой усиленного типа по ГОСТ 9.015-74; в надземной части - опознавательной краской светлого цвета с нанесением цветных (желтых) колец согласно ГОСТ 14202-69.

3.3.2. Смонтированный в траншее (или котловане) крановый узел с примыкающими к нему участками труб магистрального газопровода засыпают песком или другим рыхлым мягким грунтом с тщательной подбивкой пазух вручнóу и послойным уплотнением грунта трамбовками.

4. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Все строительно-монтажные и специальные работы при предварительном испытании крановых узлов, их организация, а также величины охранных зон должны соответствовать требованиям "Правил техники безопасности при строительстве магистральных стальных трубопроводов", согласованных с ЦК профсоюза рабочих нефтяной и газовой промышленности 22 июня 1981 г., утвержденных Миннефтегазстроем 11 августа 1981 г. (М., Недра, 1982).

ИПМЛОЗЕНН

А К Т

предварительного испытания кранового узла запорной
арматуры на ПК/км Трубопровода
(название объекта)

Мы, нижеподписавшиеся, комиссия, созданная на основании при-
каза по _____

№ _____ от "___" _____ 198__ г. в составе:

Председатель _____

(ф.и.о., должности, организации)

составили настоящий акт в том, что проведено предварительное ис-
пытание запорной арматуры на ПК/км _____ трубопровода _____

(название объекта)

смонтированного согласно проекту и требованиям СНиП III-42-80 и _____

Давление манометра: _____

Испытание производилось давлением, равным _____ $P_{раб}$ с выдерж-
кой в течение _____ часов. При этом зафиксировано: _____

При испытании падения давления не обнаружено.

По окончании испытания на прочность давление снижено до $P_{раб}$
_____ МПа и произведен осмотр узла. При осмотре дефектов и
утечек не обнаружено _____

На основании вышеизложенного _____

Подписи:

Масса крановых узлов без патрубков

Диаметр основного трубопровода, мм	159	219	325	426	529	780	820	1020	1220	1420
Масса кранового узла, кг	2640	2830	3940	9420	10300	14980	20840	35210	43780	53410

Приложение 3
Рекомендуемое

Технические характеристики наполнительных и наполнительно-опрессовочных агрегатов

Марка агрегата	Марка насоса	Производительность агрегата, м ³ /ч		Напор при наполнении, мм вод.ст.	Давление при опрессовании, МПа (кгс/см ²)	Мощность двигателя, л.с.	Масса, кг
		при наполнении	при опрессовании				
<u>Опрессовочные агрегаты</u>							
АО-2	9Т	-	25-56	-	8-3,5(80-36)	108	9 250
АО-161	9МГР	-	20-40	-	16(160)	130	9 500
Азинмаш-32	ИНП-160	-	12-51	-	16-4(160-40)	100	15 100
ЦА-320М	9Т	-	18,4-82,2	-	18,2-4(182-40)	180	17 200
<u>Наполнительно-опрессовочные агрегаты</u>							
АНО-202	К-45/55	45	-	55	-	-	-
	ГБ-351А	-	1,8	-	20(200)	30	2 360

Технические характеристики передвижных компрессорных станций

Марка компрессорной станции	Производительность КС, м ³ /мин	Давление нагнетания, МПа (кгс/см ²)	База	Привод от двигателя	Мощность двигателя, л.с.	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
АКС-8	2,0	23(230)	Тележка на пневмо-колесном ходу	ЯАЗ-204	110	3530х1910х2220	3 950
КС-100	16,0	10(100)	То же	ИД12Б	410	11000х3140х3400	23 000
УКП-80	8,0	8(80)	Тележка "Восток" на гусеничном ходу	В2-300	300	6570х2590х2870	16 100

А К Т

на приемку _____ узла трубопровода _____
(название объекта)

на ПК/км _____

" " _____ 198_ г.

Мы, нижеподписавшиеся, представитель заказчика тов. _____

(Ф.И.О., должн., организация)

представитель генподрядчика _____
(Ф.И.О., должность, организация)

представитель субподрядчика _____
(Ф.И.О., должность, организация)

оставили настоящий акт в том, что узел _____
(наименование узла, тип

кранов, марка, с деталями и т.д.)

на ПК/км _____ смонтирован и испытан на _____ Р_{раб}

_____ акт № _____ от " " _____ 198_ г.

в соответствии с проектом и СНиП _____
(шифр СНиП, № чертежа)

На основании вышеизложенного _____
узел считается принятым с оценкой _____

Разрешается _____

Подписи:

Рекомендации

по предварительному испытанию крановых узлов
запорной арматуры в период ведения основных
работ

Р 573-85

Издание ВНИИСТА

Редактор Г.К.Храпова
Корректор Г.Ф.Меликова
Технический редактор Т.В.Берешева

Л-68394

Печ. л. 1,25
Тираж 700 экз.

Подписано в печать 18/VI 85г. Формат 60x84/16
Уч.-изд. л. 1,0 Бум. л. 0,625
Цена 10коп. Заказ 58

Ротапринт ВНИИСТА