

КОД ОКП 37 4000
КОД ТН ВЭД ТС 8481 80 990 8
Утвержден
БНРД.494716.010РЭ-ЛУ

TECON - TECHNICS ON!®

БЛОК ГАЗОБОРУДОВАНИЯ АВТОМАТИЧЕСКИЙ (БГА17)

Руководство по эксплуатации

БНРД.494716.017РЭ

Листов 32



МОСКВА
2015

Литера А

© ЗАО «ТеконГруп», 2015

При перепечатке ссылка на ЗАО «ТеконГруп» обязательна.

TECON – TECHNICS ON![®] – зарегистрированный товарный знак ЗАО «ТеконГруп».

Разработчик: ЗАО «ТеконГруп»

Адрес юридический:

ул. Большая Семеновская, д. 40, стр. 18,
Москва, 107023, Россия

тел.: +7 (495) 730-41-12

факс: +7 (495) 730-41-13

e-mail: info@tecon.ru

http:// www.tecon.ru

Адрес почтовый:

3-я Хорошевская ул., д. 20,
Москва, 123298, Россия

тел.: +7 (495) 730-41-12

факс: +7 (495) 730-41-13

e-mail: info@tecon.ru

http:// www.tecon.ru

Изготовитель: Закрытое Акционерное Общество
«Угличский Завод Точного Машиностроения»
(ЗАО «УЗТМ»).

Адрес: Ленинское шоссе, д. 22, Ярославская обл.,
г. Углич, 152612, Россия

тел.: +7(48532) 2-09-60, 2-09-50

e-mail: uztmuglich@yandex.ru,

http:// www.uqlemz.ru

V1.0.0/11.09.15

Содержание

1 ОПИСАНИЕ И РАБОТА ИЗДЕЛИЯ	5
1.1 Назначение.....	5
1.2 Технические характеристики.....	5
1.3 Устройство и работа.....	6
1.4 Маркировка	10
1.5 Упаковка	11
2 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ	12
2.1 Эксплуатационные ограничения	12
2.2 Подготовка изделия к использованию	12
2.3 Использование изделия.....	14
2.4 Действия в экстремальных условиях.....	14
3 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	15
3.1 Общие указания	15
3.2 Порядок технического обслуживания.....	15
3.3 Меры безопасности.....	16
3.4 Проверка работоспособности блоков	16
3.5 Техническое освидетельствование.....	16
4 ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ.....	17
5 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.....	18
6 УТИЛИЗАЦИЯ.....	19
7 КРИТИЧЕСКИЕ ОТКАЗЫ.....	21
ПРИЛОЖЕНИЕ А (справочное) Принцип опрессовки блока газооборудования.....	25
ПРИЛОЖЕНИЕ Б (справочное) Операция проверки плотности блока газооборудования	28
ПРИЛОЖЕНИЕ В (справочное) Структурная схема управления проведения опрессовки блока	29
ПРИЛОЖЕНИЕ Г (справочное) Ссылочные нормативные документы	30

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для обязательного ознакомления обслуживающего персонала с устройством и работой блока газооборудования автоматического (БГА17) (далее - блок), его техническими характеристиками, а также служит руководством по монтажу, эксплуатации и хранению блока.

Обслуживающий персонал, занятый наладкой и эксплуатацией блоков, обязан пройти обучение безопасным методам и приемам выполнения работ в газовом хозяйстве и сдать экзамен в установленном порядке.

Обслуживающий персонал может быть допущен к обслуживанию блока только после прохождения соответствующего инструктажа.

Наименование и обозначение изделия, наименование изготовителя, месяц и год изготовления указываются в паспорте, прилагаемом к изделию.



ВНИМАНИЕ!

Схема газоснабжения горелок котла с применением блоков должна соответствовать рисунку 2, а порядок управления горелкой – технологическому алгоритму управления горелкой.

1 ОПИСАНИЕ И РАБОТА ИЗДЕЛИЯ

1.1 НАЗНАЧЕНИЕ

1.1.1 Блок предназначен для прекращения подачи природного газа в качестве топлива к горелкам газоиспользующих установок и выполняют следующие функции:

- регулирование расхода газа;
- обеспечение опрессовки запорной арматуры входящей в состав блока;
- обеспечение совместно с ПТК безопасного розжига горелок и отсечки газа при нарушении технологических параметров работы котла.

1.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1.2.1 Основные параметры блоков должны соответствовать указанным в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра	Значение
1 Рабочее давление на входе, не более, МПа	0,25
2 Рабочая среда	природный газ по ГОСТ 5542
3 Климатическое исполнение по ГОСТ 15150	УХЛ, категория размещения 4
4 Температурный диапазон рабочей среды, °С	от минус 30 до плюс 80
5 Температурный диапазон внешней среды, °С	от плюс 1 до плюс 50
6 Герметичность затворов запорной арматуры в составе блока	класс А ГОСТ Р 54808
7 Время полного закрытия предохранительных запорных автоматических клапанов (ПЗКА), не более, с	1
8 Время полного закрытия (открытия) электромагнитных клапанов, не более, с	1
9 Напряжение питания, переменный ток, электрофицированной арматуры блока, В частотой, Гц	220 ⁺²² ₋₃₃ В, 50 ⁺² ₋₃ Гц
10 Напряжение питания цепи датчиков положения электромагнитных клапанов, В	24 ^{+2,4} _{-3,2}
11 Коэффициент гидравлического сопротивления	14
12 Присоединение к трубопроводу	фланцевое
13 Габаритные размеры, мм: - БГА17; БГА17-01;	1413 x 954 x 1285
14 Присоединительные размеры, мм	см. рисунок 1

1.2.2 Номинальные диаметры и масса блоков приведены в таблице 2.

Таблица 2

Обозначение конструкторского документа	Шифр изделия	Номинальный диаметр, DN		Затвор дисковый регулирующийся, DN	Масса, кг, не более
		на входе	на выходе		
БНРД.494716.017	БГА17; БГА17-01	250		200	522,5

1.2.3 Показатели надежности, характеризующие безопасность по ГОСТ Р 53672, указаны в таблице 3.

Таблица 3.

Наименование показателя	Значение
Назначенный ресурс до первого капитального ремонта	3000 циклов
Назначенный срок службы (до списания) корпусных деталей	30 лет
Назначенный срок хранения	7 лет

1.2.4 По истечению назначенных показателей (назначенного ресурса, срока хранения, срока службы) блок изымается из эксплуатации, и принимается решение о направлении его в ремонт, об утилизации, о проверке и об установлении новых назначенных показателей.

1.3 УСТРОЙСТВО И РАБОТА

1.3.1 Устройство и работа блока

Блок состоит из коллектора поз. 1 (см. рисунок 1), клапанов предохранительных запорных автоматических (далее - клапан ПЗКА, клапан) поз. 4 и 5, затвора дискового с электроприводом поз. 8 (далее – затвор дисковый, затвор), последовательно соединенных между собой при помощи фланцевых соединений.

На клапане поз. 4 установлена гребенка поз. 3, соединяющая входную полость этого клапана с внутренним объемом между клапанами 4 и 5.

Гребенка поз. 3 оборудована кранами шаровыми поз. 9 и 10, клапана запорного электромагнитного нормально-закрытого КЗЭ-015-006-НЗ (далее-клапан КЗЭНЗ) поз. 7, дросселем, на коллекторе установлено устройство запорно-разделительное для манометров КМ (далее - устройство для манометров КМ) поз. 2.

На коллекторе поз. 1 расположен клапан запорный электромагнитный нормально-открытый КЗЭ-020-006-НО (далее-клапан КЗЭНО) поз. 6 для присоединения газопровода безопасности.

**ВНИМАНИЕ!**

На горелках обязательно должна быть предусмотрена возможность дистанционного регулирования расхода воздуха при помощи направляющего аппарата вентилятора или шибера.

1.3.2 Работа блоков происходит следующим образом:

1) перед розжигом горелки клапаны поз. 4 и 5 должны быть закрыты, а клапан КЗЭНО поз. 6 - открыт;

2) при первоначальном и повторном розжиге разжигаемой горелки должна быть проведена опрессовка газовой арматуры блоков газооборудования по полному или сокращенному варианту (принцип опрессовки и проверки - см. приложения А, Б, В);

3) затвор дисковый поз. 8 разжигаемой горелки должен быть закрыт. Закрытое состояние затвора дискового поз. 8 обеспечивает надежное открытие клапан ПЗКА поз. 5.

4) после проведения опрессовки запорной арматуры блока открывается первый по ходу газа клапан ПЗКА поз. 4, для чего в электрическую цепь привода клапана подается напряжение 220 В. При этом время полного открытия клапана должно быть не более 60 с;

5) после открытия клапана поз. 4 подается напряжение 220 В на трансформатор зажигания для розжига запальника от искры. Время включения трансформатора должно быть не более 15 с;

6) сразу после подачи искры должен быть открыт клапан подачи газа на запальник;

7) после подтверждения наличия факела запальника открывается второй по ходу газа клапан ПЗКА поз. 5 и с задержкой времени 3- 5 с, открывается полностью затвор поз. 8. Для чего в электрическую цепь привода клапана и затвора подается напряжение 220 В. Не позднее 25 с с момента подачи команды на открытие клапана ПЗКА поз. 5 должен быть установлен контроль наличия факела горелки и обеспечено выключение клапана запальника в соответствии с требованиями процесса розжига горелки;

8) при дальнейшей работе горелки необходим контроль неаварийного состояния следующих параметров:

- наличие факела горелки;
- открытое состояние клапана поз. 4 (концевой выключатель привода клапана);
- открытое состояние клапана поз. 5 (концевой выключатель привода клапана);
- открытое состояние затвора поз. 8 (концевой выключатель);

9) при останове горелки:

- должны быть закрыты (выключены) клапаны поз. 4 и 5 (нормальное время закрытия клапанов не более 1 с);
- должен быть открыт (выключен) клапан КЗЭНО (клапан безопасности) поз. 6;
- должен быть закрыт (выключен) клапан КЗЭНЗ подачи газа на запальник, если команда на останов горелки поступила в момент ее розжига;
- должна быть проведена сокращенная опрессовка блока;
- должен быть закрыт затвор дисковый поз. 8 перед горелкой;
- нужно убедиться, что клапаны поз. 4, 5 и затвор поз. 8 закрыты, и между клапанами поз. 4 и 5 отсутствует избыточное давление.

1.3.2 Устройство и работа клапана предохранительного запорного автоматического ПЗКА изложены в руководстве по эксплуатации БНРД.494636.000РЭ.

1.3.3 Устройство и работа клапанов запорных электромагнитных нормально-закрытых КЗЭ-015-006-НЗ изложены в руководствах по эксплуатации БНРД.492171.000РЭ и БНРД.492171.003РЭ.

1.3.4 Устройство и работа клапанов запорных электромагнитных нормально-открытых КЗЭ-020-006-НО изложены в руководстве по эксплуатации БНРД.492171.001РЭ и БНРД.492171.002РЭ.

1.3.5 Устройство и работа затвора дискового регулирующего изложены в руководстве по эксплуатации БНРД.492425.100РЭ.

1.3.6 Устройство и работа устройства запорного-разделительного для манометров КМ изложены в руководстве по эксплуатации БНРД.494611.000РЭ.

1.3.7 Обязательные блокировки

Для безопасного розжига и работы горелок, оборудованных блоками, должны предусматриваться следующие обязательные блокировки:

- а) автоматическое закрытие клапана КЗЭНО поз. 6 при открытии клапана поз. 4;
- б) автоматическое открытие клапана КЗЭНО поз. 6 при закрытии клапана поз. 4;
- в) запрет открытия клапана перед запально-защитным устройством (ЗЗУ) и клапанов 4 и 5 до окончания операции опрессовки блока;
- г) запрет открытия клапана поз. 5 при отсутствии факела запальника горелки;
- д) запрет открытия клапана поз. 5 при незакрытом затворе дисковом поз. 8;
- е) запрет открытия клапана поз. 4 при незакрытом состоянии клапана поз. 5;
- ж) запрет открытия клапана поз. 5 при отсутствии сигнала о закрытом положении клапана 4;

з) запрет открытия клапана КЗЭНЗ поз. 7 при незакрытом положении клапана поз. 5.



ВНИМАНИЕ!

При построении системы управления блоком выполнение порядка работы является обязательным условием для безопасной эксплуатации котла

1.4 МАРКИРОВКА

1.4.1 Маркировка соответствует ГОСТ Р 52760, ГОСТ Р 53672, техническим регламентам Таможенного союза, выполнена на табличке, и содержит следующие сведения:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование страны изготовителя;
- наименование и обозначение изделия;
- номинальный диаметр DN;
- номинальное давление PN;
- рабочее давление P_p ;
- вид газа;
- напряжение электропитания (на ПЗКА, КЗЭ);
- частота электрического тока (на ПЗКА, КЗЭ);
- потребляемая электрическая мощность (на ПЗКА, КЗЭ);
- диапазон температур рабочей среды;
- материал корпуса (на ПЗКА);
- направление подачи рабочей среды (на ПЗКА, КЗЭ);
- обозначение технических условий;
- дату изготовления (месяц, год);
- заводской номер;
- единый знак обращения продукции на рынке государств-членов Таможенного союза.

1.4.2 Маркировка выполнена способом, сохраняющимся в течение всего срока службы.

1.5 УПАКОВКА

1.5.1 Упаковка обеспечивает условия транспортирования, погрузки и разгрузки оборудования.

1.5.2 Все элементы блока упакованы в разобранном виде по сборочным единицам и деталям в деревянную тару, изготовленную предприятием-изготовителем по ГОСТ 2991, тип VI-2, тара внутри выложена водонепроницаемой бумагой по ГОСТ 8828 или рубероидом по ГОСТ 10923. Упаковка соответствует ГОСТ 23170, категория упаковки КУ-1.

1.5.3 Перед упаковкой зеркала фланцев подвергнуты консервации по варианту ВЗ-4 ГОСТ 9.014 нанесением тонкого слоя кистью на защищаемые поверхности смазки Литол-24 по ГОСТ 21150.

1.5.4 Размещение, укладка и крепление изделия в транспортной таре исключает возможность перемещения и обеспечивает сохранность форм, размеров и товарного вида.

1.5.5 Сопроводительная документация на блоки вложена в герметичный пакет из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354 и уложена в ящик.

1.5.6 На упаковку с внешней стороны нанесена маркировка по ГОСТ 14192.

1.5.7 Маркировка должна быть четкой и хорошо различимой, нанесена несмываемой или водоотталкивающей краской, контрастной с цветом упаковки.


1.5.8 Маркировка на упаковке содержит следующую информацию:

- модель (тип) оборудования;
- вид и номинальное давление используемого газа;
- манипуляционные знаки;
- наименование и (или) товарный знак изготовителя, наименование страны, где изготовлена продукция.

2 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

2.1 ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ОГРАНИЧЕНИЯ

2.1.1 Блоки устанавливаются перед горелкой котла согласно требованиям проекта на систему газоснабжения.

	<p>ВНИМАНИЕ!</p> <p>Запрещается установка после блока любой запорной арматуры.</p>
---	--

2.1.2 Для обеспечения безопасной эксплуатации категорически запрещается:

- использовать блоки при параметрах рабочей среды, превышающих указанные в настоящем документе;
- производить работы по устранению дефектов при наличии давления рабочей среды и наличии напряжения.

2.1.3 Перед эксплуатацией необходимо убедиться в исправности заземления. Запрещается включать питание электрооборудования блока без подключения защитного заземления.

2.2 ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

2.2.1 Разгрузка блоков и транспортировка их к месту монтажа должна производиться с соблюдением мер предосторожности, гарантирующих от поломок и повреждений.

2.2.2 Сборка блоков производится по рисунку 1 с соблюдением требований СНиП 42-01-2002.

2.2.3 Электромонтаж блоков должен производиться согласно требованиям проектной документации по автоматизации.

2.2.4 При сборке и разборке блоков должны быть приняты меры по обеспечению чистоты рабочего места, предотвращению повреждения деталей, возможности загрязнения и попадания посторонних предметов во внутреннюю полость блоков.

2.2.5 Все резьбовые соединения в блоке на накидных гайках должны уплотняться при помощи прокладок.

2.2.6 Затяжка болтов на фланцевых соединениях должна быть равномерной по всему периметру.

2.2.7 После окончательной сборки блок должен быть испытан на герметичность

всех соединений согласно требованиям проектной документации. При этом клапаны должны быть открыты, а остальная запорная арматура должна быть закрыта.

Блок считается выдержавшим испытания на герметичность, если в течение одного часа падение давления воздуха составляет не более 600Па.

2.2.8 Перед началом пуско-наладочных работ необходимо проверить работоспособность системы автоматической опрессовки клапанов в следующей последовательности (см. рисунок 2):

а) закрыть всю ручную запорную арматуру блока кроме устройств для манометров;
б) создать перед блоком давление воздуха, равное рабочему давлению газа;
в) подать напряжение на катушки клапанов запорных электромагнитных К3 и К5;
г) открыть ручной кран У32 и наблюдать по манометру опрессовочного газопровода повышение давления воздуха в газопроводе между клапанами К1 и К2;

д) после достижения давления воздуха в газопроводе между клапанами величины, равной 20-30 % от рабочего давления, закрыть ручной кран У32. При этом видимого повышения или понижения давления воздуха по манометру опрессовочного газопровода в течение одной минуты не допускается;

е) открыть ручной кран У32 и поднять давление воздуха в газопроводе между клапанами К1 и К2 до величины, равной рабочему давлению, и закрыть ручной кран У32. При этом видимого падения давления воздуха по манометру опрессовочного газопровода в течение одной минуты не допускается;

ж) при проведении испытания время, в течение которого происходит повышение давления воздуха между клапанами К1 и К2 от атмосферного до рабочего, должно быть равно 30-40 с.

2.2.9 Результаты проверки работоспособности системы автоматической опрессовки клапанов являются положительными, если они удовлетворяют требованиям п. 2.2.8. При получении отрицательных результатов необходимо проверить работоспособность клапанов в соответствии с требованиями технического описания и руководства по эксплуатации «Клапаны предохранительные запорные автоматические (ПЗКА)» БНРД.494636.000РЭ.

2.2.10 Перед пуском в работу подвергаются настройке исполнительные механизмы клапанов и затворов дисковых регулирующих согласно эксплуатационным документам на эти изделия.

2.3 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ

2.3.1 Во время эксплуатации следует производить периодические осмотры (регламентные работы) в сроки, установленные графиком, в зависимости от режима работы.

При осмотрах необходимо проверить:

- а) герметичность фланцевых и резьбовых соединений блока;
- б) герметичность по отношению к внешней среде в затворе запорной арматуры;
- в) состояние крепежа арматуры;
- г) наличие смазки между штоком и уплотнением крышки в клапанах.
- д) сопротивление изоляции;
- е) проверка параметров срабатывания ПЗКА.

2.3.2 При отсутствии газа на запальной горелке при открытом клапане КЗЭНЗ прочистить фильтр перед клапаном.

2.3.3 Возможные неисправности и способы их устранения изложены в эксплуатационной документации на комплектующие изделия.

2.3.4 Управление блоками осуществляется в автоматическом или дистанционном режиме.

2.3.5 В автоматическом режиме блоки управляются согласно алгоритму управления тепловым агрегатом.

2.4 ДЕЙСТВИЯ В ЭКСТРЕМАЛЬНЫХ УСЛОВИЯХ

2.4.1 При возникновении аварийной ситуации, при которой дистанционное управление блоком невозможно, необходимо произвести закрытие клапанов вручную, начиная с клапана 4 (см. рисунок 1), потянув ручку защелки с фиксатором поз. 9 (см. рисунок 2 БНРД.494636.000РЭ) каждого клапана, которая освободит рычаг поз. 3, и клапаны закроются. Для доступа к ручной защелке необходимо повернуть глазок.

3 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

3.1 ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

3.1.1 Техническое обслуживание должно проводиться в период остановки котла.

3.1.2 В объем технического обслуживания входят следующие виды работ:

а) внешний осмотр при снятом кожухе приводов клапанов, чистка от пыли, смазка Литолом-24 по ГОСТ 21150 трущихся деталей;

б) проверка герметичности по отношению к внешней среде.

3.1.3 После окончания срока гарантийного обслуживания (3 года) в течение первых шести месяцев на блоках должны быть проведены регламентные работы в следующем объеме:

а) замена уплотняющих элементов клапанов КЗЭНЗ и КЗЭНО, устройств КМ;

б) замена уплотняющих элементов клапанов ПЗКА и затворов;

в) замена при необходимости пружин клапанов, обеспечивающих герметичность затвора;

г) прочистка фильтра перед клапаном подачи газа КЗЭНЗ на запальную горелку;

д) проверка работоспособности блоков и соответствия технических характеристик, входящих в их состав изделий паспортным данным.

3.1.4 Техническое обслуживание блоков должно производиться рабочими, изучившими устройство блоков, принцип их работы, а также сдавшими экзамены на знание «Правил безопасности сетей газораспределения и газопотребления», имеющими допуск для работы на электроустановках до 1000В.

3.2 ПОРЯДОК ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

3.2.1 При внешнем осмотре обращается особое внимание на состояние наружных поверхностей блока, сварных соединений, а также техническое состояние крепежных изделий, входящих в конструкцию блока (болтовые соединения, шпильки, пальцы).

3.2.2 Разборку клапанов производить в соответствии с Руководством по эксплуатации «Клапаны предохранительные запорные автоматические (ПЗКА)» БНРД.494636.000РЭ.

3.2.3 Проверка герметичности затвора клапанов и герметичности блоков по отношению к внешней среде производится на газопроводе рабочим давлением. При испытаниях утечки рабочей среды через затвор, а также во внешнюю среду, не допускаются.

3.3 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

3.3.1 Запрещается производить техническое обслуживание блоков, находящихся под рабочим давлением газа и наличии напряжения на катушке электромагнита, кроме проверки герметичности по отношению к внешней среде.

3.3.2 Устранение дефектов должно производиться после отключения электропитания, сброса давления, снижения температуры рабочей среды и продувки газопровода от газа воздухом или инертным газом.

3.3.3 После проведения ремонтных работ необходимо провести наладочные работы, провести испытания в соответствии с требованиями проектной документации.

3.3.4 Техническое обслуживание блоков без демонтажа является газоопасным видом работ и должно производиться в строгом соответствии с требованиями раздела V «Правил безопасности сетей газораспределения и газопотребления».

3.4 ПРОВЕРКА РАБОТОСПОСОБНОСТИ БЛОКОВ

Таблица 4

Наименование работы	Кто выполняет	Средства проверки	Контрольные значения параметра
1 Проверка работоспособности привода клапанов на закрытие и открытие	Служба автоматизации и измерений предприятия	Специальный стенд или место эксплуатации	Отказ не допускается
2 Проверка сигнализации состояния клапанов (закрыт, открыт)	Служба автоматизации и измерений предприятия	Специальный стенд или место эксплуатации	Отказ не допускается
3 Проверка герметичности затворов клапанов	Газовая служба предприятия	Специальный стенд или место эксплуатации	Утечка воздуха (газа) не допускается

3.5 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЕ

3.5.1 Техническое освидетельствование блоков производится совместно с техническим освидетельствованием всего газооборудования котлоагрегата в сроки, утвержденные в установленном порядке.

4 ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ

4.1 Ремонт блока осуществляется только предприятием–изготовителем по гарантийным обязательствам.

4.2 Срок и стоимость выполнения послегарантийных работ определяется после осмотра изделия специалистом предприятия–изготовителя.

5 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1 Транспортирование блоков должно производиться любым транспортом с соблюдением мер предосторожности, сохраняющих внешний вид и качество изделий.

5.2 Транспортирование, размещение и крепление блоков на транспортных средствах должно осуществляться в соответствии с требованиями, действующими на каждом виде транспорта:

– автомобильном транспорте в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на этом виде транспорта;

– железнодорожном транспорте в соответствии с правилами, действующими на РЖД.

5.3 Условия транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды – по группе 5(ОЖ4) ГОСТ 15150, а в части воздействия механических факторов – С ГОСТ 23170.

5.4 Погрузочно-разгрузочные работы должны выполняться с соблюдением требований ГОСТ 12.3.009.

5.5 Условия хранения блоков -3 (Ж3) ГОСТ 15150.

5.6 Блоки хранить в деревянной таре, периодически (не реже одного раза в год) проверять их состояние и сохранность внутренней упаковки. Назначенный срок хранения 7 лет.

6 УТИЛИЗАЦИЯ

6.1 Демонтаж блоков проводится без сохранения их конструкции с последующей утилизацией металлоконструкций. Образующиеся в ходе демонтажа отходы являются ломом черных и цветных металлов и передаются специализированной организации или в приемный пункт, для последующей утилизации.

6.2 Утилизация блока производится на общих основаниях в соответствии с правилами, действующими на предприятии его эксплуатировавшем.

6.3 Узлы и элементы блока при утилизации должны быть сгруппированы по видам материалов (черные металлы, цветные металлы и сплавы, полимеры, резина и т. д.) в зависимости от действующих для них правил утилизации в соответствии с ГОСТ 2787, ГОСТ 1639, ГОСТ Р 53691.

6.4 Выполнение сварочных работ и газовой резки на газопроводах без их отключения, продувки воздухом или инертным газом и установки заглушек не допускается. Перед началом работ проводится проверка воздуха на загазованность.

6.5 Работу по демонтажу блоков БГА необходимо проводить с учетом всех требований, сформулированных в соответствующих правилах и нормах по охране труда. Для этого необходимо заранее выбрать метод проведения демонтажа, определить схемы и способы демонтажа основных конструктивных элементов. Определить опасные зоны и применение (при необходимости) защитных ограждений, обеспечить выполнение мер безопасности при работе на высоте. Выявить все опасные факторы, сопровождающие демонтаж блоков и при проведении инструктажа указать на них всем сотрудниками, которые будут участвовать в работах. Перед началом работ по демонтажу работник должен убедиться в достаточной освещенности места выполнения работ, проверить техническое состояние приставных лестниц, площадок и любого другого оборудования и инструментов, которые будут использоваться при демонтаже, убедиться в отсутствии людей, не участвующих в проведении демонтажных работ.

6.6 Демонтаж блоков должен осуществляться квалифицированными специалистами (монтажными бригадами компании – производителя блоков БГА). Приказом руководителя предприятия должен быть назначен ответственный за безопасное проведение демонтажных работ.

6.7 При демонтаже блоков следует выполнять требования, предъявляемые к монтажным работам. Работник, выполняющий демонтаж, должен быть проинструктирован и обучен безопасным методам выполнения работ, знать последовательность и порядок разборки.

6.8 Демонтируемые металлоконструкции, детали и узлы оборудования укладывают таким образом, чтобы исключить возможность их падения или перемещения.

6.9 Для демонтажа блоков, расположенных на высоте, при отсутствии стационарных площадок надо применять инвентарные металлические леса с лестницами. Площадки лесов должны быть ограждены перилами высотой не менее 1,5 м и иметь снизу сплошную обшивку высотой не менее 180—200 мм. При работе на лесах и подмостях не разрешается - нагружать леса материалом, деталями или отходами материалов, работать на случайно положенных досках, плитах и т.п., сбрасывать вниз предметы.

6.10 Опасно также одновременное проведение работ на разных уровнях по высоте. Выполнение таких работ должно предусматриваться графиком в различное время либо должны быть приняты специальные меры безопасности. Рабочие, работающие на высоте, обеспечиваются сумками для хранения инструмента. Все рабочие и инженерно-технические работники обеспечиваются защитными касками.

6.11 Электросварочные работы производят после ограждения рабочего места переносными щитами. Подручные электросварщика и вспомогательные рабочие, занятые на сварке, обеспечиваются защитными очками со светофильтрами. При проведении электросварочных работ на высоте зону искр отмечают условными знаками.

7 КРИТИЧЕСКИЕ ОТКАЗЫ

7.1 К критериям отказа блоков относятся:

- потеря прочности корпусных деталей и сварных швов;
- потеря плотности материалов корпусных деталей и сварных швов;
- потеря герметичности по отношению к внешней среде по уплотнениям неподвижных соединений корпусных деталей, подвижных соединений;
- потеря герметичности затвора арматуры сверх допустимых пределов;
- невыполнение функций по назначению.

7.2 К критериям предельного состояния блоков относятся:

- начальная стадия нарушения целостности корпусных деталей;
- недопустимое изменение размеров элементов по условиям прочности и функционирования арматуры;
- потеря герметичности в разъёмных соединениях, не устранимая их подтяжкой;
- возникновение трещин на основных деталях блоков;
- наличие шума от протекания рабочей среды через блок;
- разрушение электрической изоляции или обрыв встроенных электрических цепей управления, контроля и сигнализации.

7.3 Для предотвращения критических отказов:

- необходимо соблюдение технологических регламентов пуска, нормального функционирования и аварийной остановки;
- необходимо создание программ действий обслуживающего персонала во время нештатных и аварийных ситуаций;
- для персонала, занятого технической эксплуатацией блоков, должны быть разработаны должностные производственные инструкции, инструкции по безопасным методам работ, инструкции по противопожарной безопасности;
- на каждом энергообъекте должен быть организован постоянный и периодический контроль (осмотры, технические освидетельствования, обследования) технического состояния оборудования, определены ответственные за их состояние и безопасную эксплуатацию лица, а также назначен персонал по техническому и технологическому надзору и утверждены его должностные функции;
- все технологическое оборудование, входящее в состав энергообъекта, должно подвергаться периодическому техническому освидетельствованию.

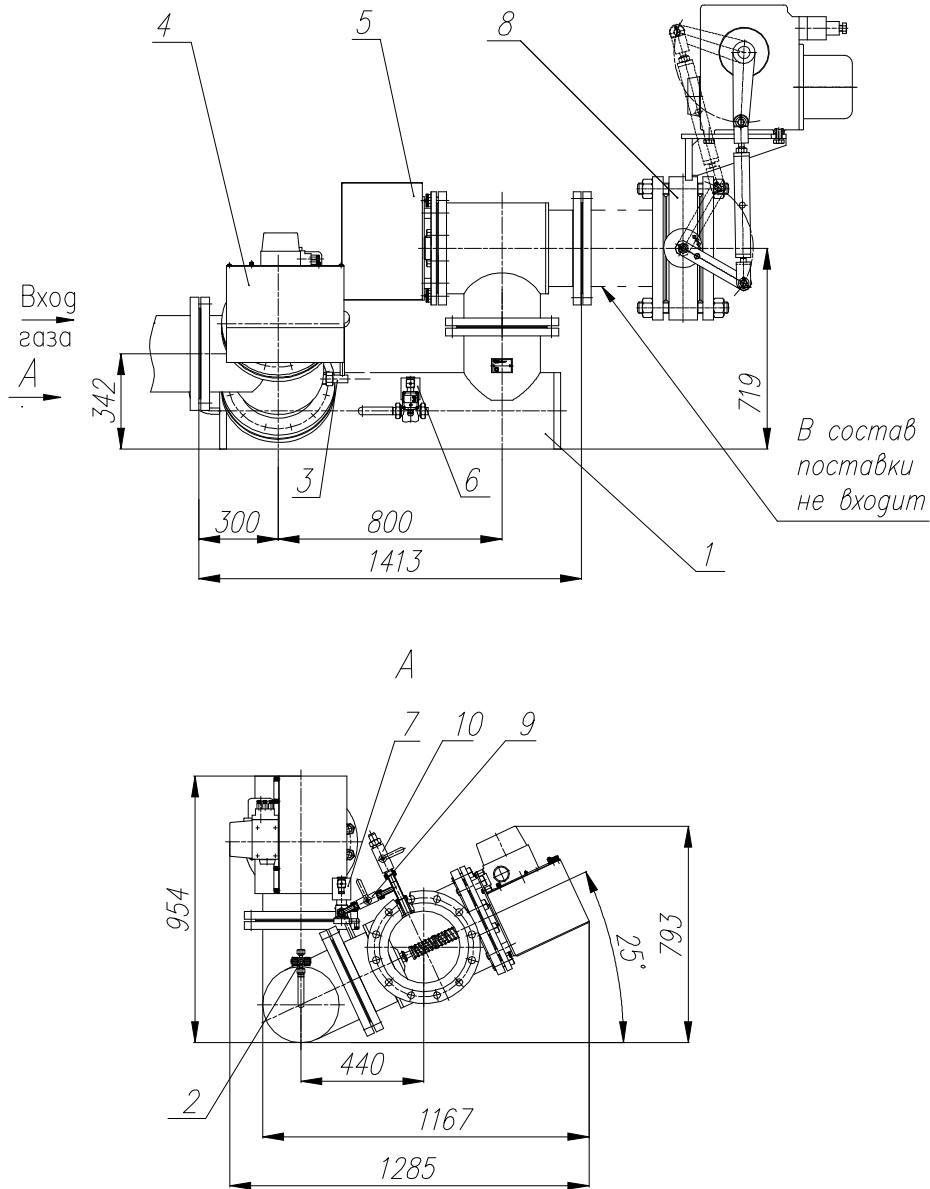
7.4 В объем периодического технического освидетельствования блоков должны быть включены: наружный и внутренний осмотр, проверка технической документации, ис-

питания на соответствие условиям безопасности оборудования. Результаты технического освидетельствования должны быть занесены в паспорт блока.

7.5 Недопустима эксплуатация блока с аварийно-опасными дефектами и с нарушенными сроками технического освидетельствования.

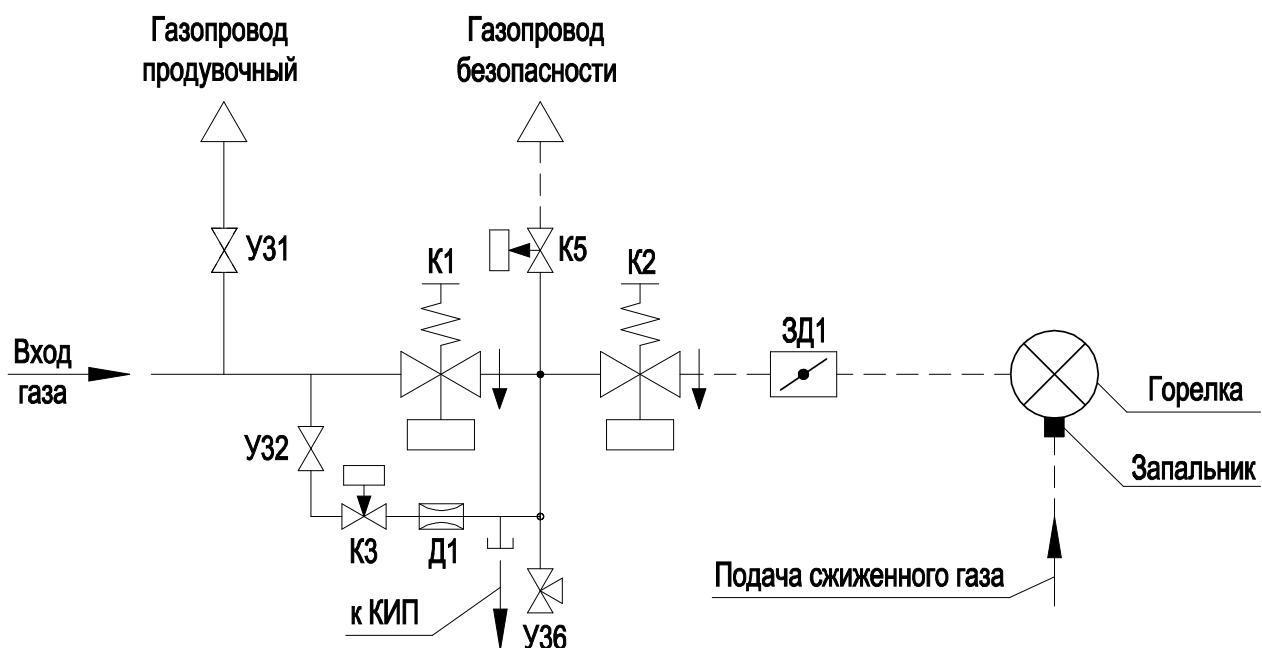
7.6 Необходим постоянный контроль технического состояния блоков оперативным и оперативно-ремонтным персоналом.

ДАРЦ.494716.017 – изображено
 ДАРЦ.494716.017-01 – зеркальное отражение



1 – коллектор; 2 – устройство для манометров КМ; 3 – гребёнка; 4, 5 – клапан ПЗКА;
 6 – клапан КЗЭНО; 7 – клапан КЗЭНЗ; 8 – затвор дисковый регулирующий; 9, 10 – кран шаровой

Рисунок 1 – Блок газооборудования автоматический БГА17



_____ Газопроводы, входящие в состав блока

----- Газопроводы и оборудование, рекомендуемые при проектировании

У31, У32 – кран шаровой; У36 – устройство для манометров КМ; К1, К2 - клапан ПЗКА; К3 – клапан КЗЭНЗ; К5 – клапан КЗЭНО; ЗД1 – затвор дисковый регулирующий; Д1 – дроссель

Рисунок 2 - Схема газовая принципиальная БГА17

ПРИЛОЖЕНИЕ А

(справочное)

ПРИНЦИП ОПРЕССОВКИ БЛОКА ГАЗООБОРУДОВАНИЯ

Между клапанами поз. 4 и 5 блока установлен аналоговый датчик. Давление опрессовки минимальное $P_{опр.мин.}$ настраивается на величину около 3 кПа. Давление опрессовки максимальное $P_{опр.макс.}$ настраивается на величину 0,5...0,7 от рабочего давления газа перед блоком.

Метод опрессовки основан на сравнении утечки газа через запорную арматуру блока с утечкой через калиброванное отверстие шайбы, установленной последовательно с клапаном КЗЭНЗ поз. 7 на байпасе (опрессовочной гребенке) клапана поз. 4. Утечка оценивается по динамике изменения давления в пространстве между клапанами поз. 4 и 5. Управление опрессовкой производится с помощью клапана КЗЭНО поз. 6, установленного на газопроводе безопасности с врезкой в пространство между клапанами поз. 4 и 5, клапана опрессовки КЗЭНЗ поз. 7, обеспечивающего пропуск газа в это пространство. Исполнение команд электромагнитными клапанами безопасности и опрессовки - мгновенное.

Этапы опрессовки:

1) закрытие линии связи с атмосферой (включение клапана КЗЭНО поз. 6) и ожидание в течение некоторого времени 3...5 с изменения давления в пространстве между клапанами поз. 4 и 5. Появление сигнала о отклонении величины давления ниже $P_{опр.мин.}$ или выше $P_{опр.макс.}$ говорит о том, что не плотен клапан поз. 4 или клапан КЗЭНЗ поз. 7. Опрессовка должна быть прекращена. Непоявление сигнала формирует разрешение второго этапа опрессовки;

2) включение клапана КЗЭНЗ поз. 7 и ожидание в течение некоторого времени 3...5 с изменения давления между клапанами поз. 4 и 5. Если в течение этого времени сигнал $P_{опр.мин.}$ не появился, следовательно, клапан поз. 5 или клапан КЗЭНО поз. 6 не плотны, и опрессовка прекращается. Если в течение этого времени давление между клапанами поз. 4 и 5 достигает уровня настройки величины давления $P_{опр.макс.}$, то в линии клапана запорного электромагнитного отсутствует шайба с отверстием или диаметр отверстия в ней слишком велик для объема между клапанами поз. 4 и 5, и опрессовка прекращается. Если по окончании указанного интервала времени величина давления лежит между уставками $P_{опр.мин.}$ и $P_{опр.макс.}$ выполняется этап 3;

3) ожидание достижения давления между клапанами поз. 4 и 5 уставки датчика Ропр.макс. с ограничением времени ожидания 20...30 с. Если в течение этого времени сигнал Ропр.макс. не появился, то клапан поз. 5 или клапан КЗЭНО поз. 6 не плотны, и опрессовка прекращается. Если давление достигло уставки Ропр.макс., то проверка плотности закрытия запорной арматуры блока закончена и производится заключительный этап 4;

4) закрывается (выключается) клапан КЗЭНЗ поз. 7 блока. Клапан КЗЭНО поз. 6 открывается, если за опрессовкой данного блока не следует розжиг его горелки, и оставляется закрытым, если опрессованный блок относится к разжигаемой горелке.

Примечания

1 Перед опрессовкой, а также при принятии решения о неплотности клапана (давление не набирается) рекомендуется проверять наличие давления газа перед блоками и не приступать к опрессовке если необходимое давление газа отсутствует.

2 При поиске причин неплотности рекомендуется пользоваться ручными краном поз. 10, позволяющим исключить утечку через клапан КЗЭНЗ поз. 7 для уточнения причины неплотности.

3 При опрессовке всех блоков котла перед первоначальным розжигом рекомендуется проводить опрессовку разжигаемой горелки в последнюю очередь, чтобы минимизировать закрытое состояние клапана КЗЭНО поз. 6.

4 При сбрасывании газа в газопровод безопасности после окончания опрессовки блока возможен кратковременный всплеск давления между клапанами поз. 4 и 5 на других блоках. В связи с этим необходимо разделять интервалом времени не менее 5 с операции опрессовки блоков.

В операциях управления могут быть применены два вида опрессовки: полная (по вышеизложенному методу) и сокращенная. Сокращённая опрессовка выполняется в два этапа.

Этапы опрессовки:

1) закрытие линии связи с атмосферой (включение клапана КЗЭНО поз. 6) и ожидание в течение некоторого времени 3...5 с изменения давления в пространстве между клапанами поз. 4 и 5. Появление одного из сигналов опрессовки говорит о том, что не плотен клапан поз. 4 или клапан КЗЭНЗ поз. 7. Опрессовка должна быть прекращена. Если сигнал отсутствует, выполняется этап 2 опрессовки;

2) включение клапана КЗЭНЗ поз. 7 и ожидание в течение 10...15 с изменения давления между клапанами поз. 4 и 5. Если в течение этого времени сигнал Ропр.мин. не появился, следовательно, не плотен клапан поз. 5.

Использование сокращённой опрессовки имеет значение при наличии дополнительного регулятора давления на линии подвода газа к котлу и применяется при отключении горелки котла.

ПРИЛОЖЕНИЕ Б
(справочное)
ОПЕРАЦИЯ ПРОВЕРКИ ПЛОТНОСТИ БЛОКА
ГАЗОБОРУДОВАНИЯ

Опрессовка выполняется давлением газа перед блоком. Необходимым условием опрессовки является наличие давления перед блоком, величина которого должна быть больше уставок срабатывания датчиков опрессовки.

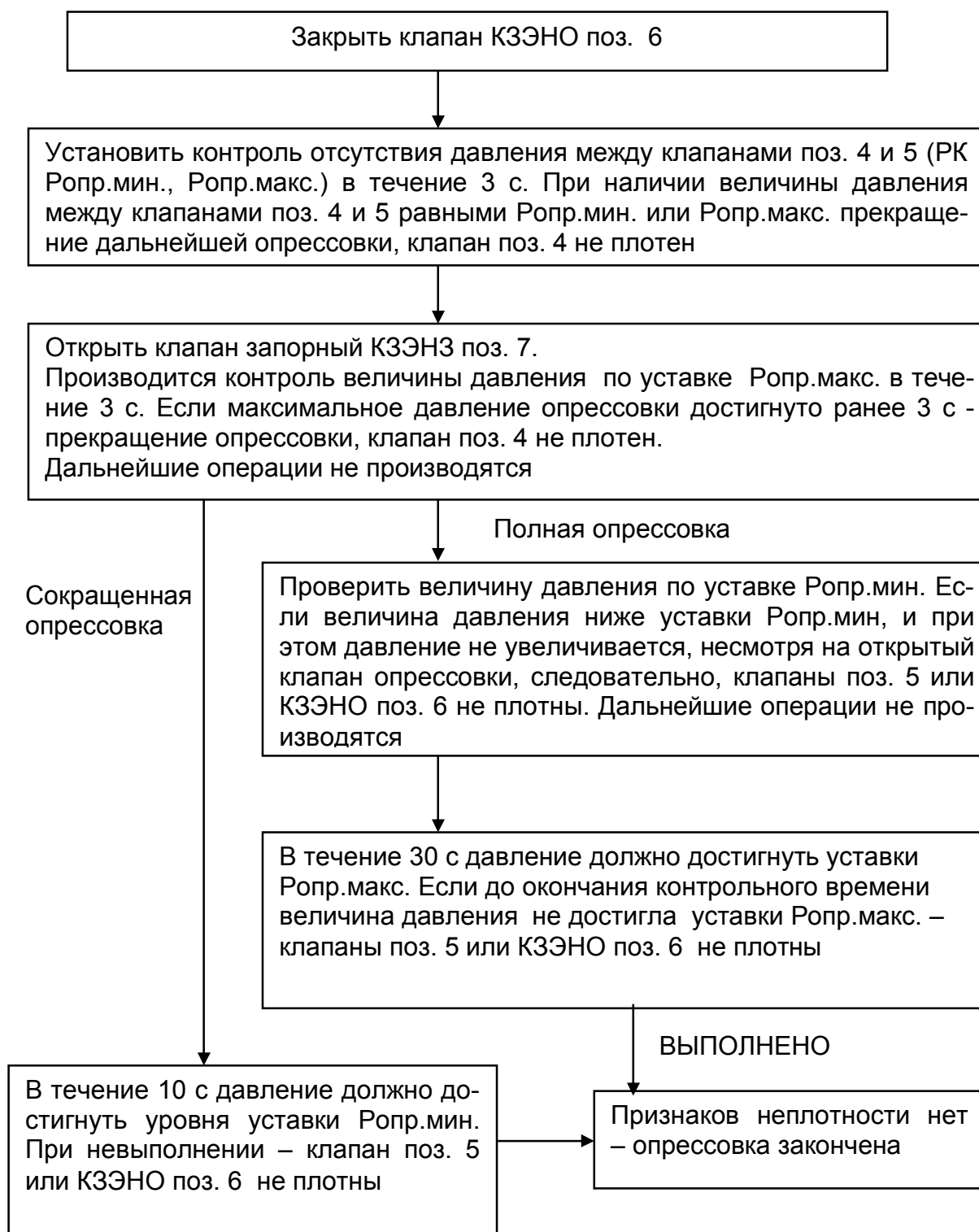
Перед опрессовкой необходимо проверить, что клапаны поз. 4 и 5 блоков закрыты (концевые выключатели «Закрыто» должны быть замкнуты) и между ними отсутствует давление. Если опрессовка проводится по месту средствами включения клапанов КЗЭ, допускается контроль давления визуалью по манометру между отсечными клапанами.

Проверка блока:

1) включить клапан КЗЭНО поз. 6 и через 3...5 с убедиться, что давление между клапанами поз. 4 и 5 не появилось. Если давление появилось, то клапан поз. 4 блока не плотен или клапан КЗЭНЗ поз. 7 не закрыт. В этом случае выключить клапан КЗЭНО поз. 6, устранить причину неплотности и повторить опрессовку блока до получения положительного результата. Если давление не появилось, перейти к следующему этапу;

2) не выключая клапан КЗЭНО поз. 6, включить клапан КЗЭНЗ поз. 7. Через 2...5 с должна появиться индикация срабатывания (замыкание контакта) сигнала с уставкой «Ропр.мин.», а через 10...30 с после включения должна появиться индикация срабатывания (замыкание контакта) датчика Ропр.макс. Если сигнал Ропр.макс. появился слишком быстро - это является признаком того, что он неправильно настроен или отсутствует дросселирующая шайба. Выключить клапаны и произвести ремонт, после чего повторить опрессовку блока. Если давление между клапанами поз. 4 и 5 не растёт, то клапан поз. 5 не плотен или клапан КЗЭНО поз. 6 не закрылся. В этом случае необходимо выключить клапаны, выявить причину неплотности и повторить опрессовку блока. Если величины давления изменялись в соответствие с заданными величинами за заданное время, плотность блока проверена.

ПРИЛОЖЕНИЕ В
(справочное)
СТРУКТУРНАЯ СХЕМА УПРАВЛЕНИЯ ПРОВЕДЕНИЯ
ОПРЕССОВКИ БЛОКА



ПРИЛОЖЕНИЕ Г
(справочное)
ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение	Наименование документа	Номер пункта документа
ГОСТ 9.014-78	Единая система защиты от коррозии и старения. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования	1.5.3
ГОСТ 12.03.009	Система стандартов безопасности труда. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности	5.4
ГОСТ 1639-93	Лом и отходы цветных металлов и сплавов. Общие технические условия	6.2
ГОСТ 2787-75	Металлы черные вторичные. Общие технические условия	6.2
ГОСТ 2991-85	Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия	1.5.2
ГОСТ 5542-87	Газы горючие природные для промышленного и коммунально-бытового назначения. Технические условия	1.2.1
ГОСТ 8828-89	Бумага-основа и бумага двухслойная водонепроницаемая упаковочная. Технические условия	1.5.2
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия	1.5.5
ГОСТ 10923-93	Рубероид. Технические условия	1.5.2
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов	1.5.6
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	1.2.1; 5.3; 5.5
ГОСТ 21150-87	Смазка Литол-24. Технические условия	1.5.3; 3.1.2;

Обозначение	Наименование документа	Номер пункта документа
ГОСТ 23170-78	Упаковка для изделий машиностроения. Общие требования	1.5.2; 5.3
ГОСТ Р 52760-2007	Арматура трубопроводная. Требования к маркировке и отличительной окраске	1.4.1
ГОСТ Р 53672-2009	Арматура трубопроводная. Общие требования безопасности.	1.4.1
ГОСТ 53691-2009	Ресурсосбережение. Обращение с отходами. Паспорт отхода I - IV класса опасности. Основные требования	6.2
ГОСТ Р 54808-2011	Арматура трубопроводная запорная. Классы и нормы герметичности затворов	1.2.1
СНиП 42-01-2002	Газораспределительные системы	2.2.2
ФНиП	Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Правила безопасности сетей газораспределения и газопотребления» (утв. приказом Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору от 15 ноября 2013 г. № 542)	3.1.4

№ 542)

