



Государственное производственное объединение
по топливу и газификации «Белтопгаз»
Научно-производственное республиканское
унитарное предприятие "Белгазтехника"



Фильтр сепаратор

ФС 45-200-12

ПАСПОРТ

11-05.2.02.000 ПС

691
Лист
12.08.11

ВНИМАНИЮ ВЛАДЕЛЬЦА СОСУДА!

1 Паспорт постоянно должен находиться у владельца сосуда.

2 Разрешение на эксплуатацию сосуда должно быть получено в порядке, установленном Правилами устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением.

3 При передаче сосуда другому владельцу вместе с сосудом передается настоящий паспорт.

4 Копии разрешений органа технадзора на отступление от требований технических нормативных правовых актов должны быть приложены к паспорту котла.

5 К настоящему паспорту должны быть приложены:

- чертеж сосуда с указанием основных размеров;
- инструкция по монтажу, пуску, регулированию и обкатке изделия (ИМ);
- регламент пуска в зимнее время;
- отношение $[\sigma]_{20}/[\sigma]_t$.

Разрешение на изготовление

№ _____ от _____ 20__ г.

выдано Госпромнадзором
МЧС Республики Беларусь.

Удостоверение о качестве изготовления сосуда*

Фильтр сепаратор _____ порядковый № _____ изготовлен _____
(дата изготовления)

РУП «Белгазтехника» _____ г. Минск, ул. Гурского, 30
(наименование изготовителя и его адрес)

* К удостоверению о качестве изготовления прилагается:

- 1 Эскиз сварных соединений
- 2 Расчет сосуда на прочность
- 3 Заключение о результатах неразрушающего метода контроля (выдает организация, осуществляющая контроль).

Характеристика сосуда

Наименование частей сосуда	Рабочее давление, МПа, (бар)	Температура стенки, °С	Рабочая среда и ее коррозионные свойства	Вместимость, м ³ (л)
Корпус	1,2 (12)	+ 40 - 40	Природный газ	0,115 (115)

инв. 651 05 18.05.18

5 Зап. 11-05.2.163 *Сидор* 04.15

0371 *СМ* 14.02.10

Сведения об основных элементах сосуда

№	Наименование элементов сосуда	Кол-во штук	Размеры, мм			Основной металл			Данные о сварке (пайка)			
			Диаметр (внутренний)	Толщина стенки	Длина (высота)	Наименование, марка	ГОСТ	Способ выполнения соединения	Вид сварки (пайки)	Сварочный материал	Метод и объем контроля сварки без разрушения	
1	Корпус верхний	1	361	8	600	В Ст3сп	10705-80	Сварка	Ручная электродуговая	Электрод	Сварные швы 100% радиографической или ультразвуковой или цветной дефектоскопией	
2	Корпус нижний	1	361	8	600	В Ст3сп	10705-80	То же	То же	То же	То же	
3	Фланец	2	220	-	15	Ст 3	380-94	-//-	-//-	-//-	Гидравлическим пробным давлением	
4	Днище	1	357	10	115	Сталь 20	1050-88	-//-	-//-	-//-	Сварные швы 100% радиографической или ультразвуковой или цветной дефектоскопией	
5	Пагубок	2	203	8	197	В-Ст3сп	10705-80	-//-	-//-	-//-	Гидравлическим пробным давлением	
6	Крышка	1	345 (наружн.)	-	20	Ст 3	380-94	-	-	-	-	
7	Шпонка	4	310	-	18	Сталь 45	1050-88	-	-	-	-	

Зам 2 11-05.2.05.2010

Данные о штуцерах, фланцах, крышках и крепежных изделиях

Наименование	Кол-во, шт.	Размеры, мм, или № по спецификации	Наименование и марка металла	ГОСТ или ТУ
Штуцер	2	11-04.3.1.00.005	Сталь 35 ГОСТ 1050-88	ТУ ВУ 100270876.126-2006
Фланец	2	11-05.2.02.100, поз. 3	Сталь 25 ГОСТ 1050-88	То же
Крышка	1	11-05.2.01.501	Ст 3 ГОСТ 380-94	-//-
Гайка	2	АТ-00.00.003	Сталь 35 ГОСТ 1050-88	-//-

Данные о термообработке сосуда и его элементов (вид и режим)

Сосуд и его составные части термообработке не подлежат

051 011 01.04.2002

11-05.2.02.000 ПС

**Основная арматура, контрольно-измерительные приборы
и приборы безопасности**

Сосуд не комплектуется контрольно-измерительными приборами и приборами безопасности

Сосуд изготовлен в полном соответствии с «Правилами устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением» и ТУ ВУ 100270876.126-2006. Сосуд подвергается наружному и внутреннему осмотрам и гидравлическому (или пневматическому) испытанию:

пробным давлением 1,5 (15) МПа (бар);

рабочим давлением 1,2 (12) МПа (бар).

Сосуд признан годным для работы с указанными в настоящем удостоверении параметрами и средой.

Расчетный срок службы 25 лет.

Главный инженер РУП «Белгазтехника» _____
(подпись)

М.П.

Начальник ОТК РУП «Белгазтехника» _____
(подпись)

«__» _____ 200__ г.

ВУ 1 00270876.126-2006

Сведения о местонахождении сосуда

Наименование предприятия-владельца	Местонахождение сосуда	Дата установки

697 ОУ 202.10

3042 11-05.2.252 ~~02.10~~

Ответственные за исправное состояние и безопасную эксплуатацию сосуда

№ и дата приказа о назначении	Должность, Ф.И.О.	Роспись ответственного за исправное состояние и безопасную эксплуатацию сосуда

097 011 25) 07 002



Сведения об установленной арматуре

Дата установки	Наименование	Кол-во, штук	Условный проход	Условное давление, МПа (бар)	Материал	Место установки	Роспись ответственного за исправное состояние и безопасную эксплуатацию сосуда

Другие данные об установке сосуда:

- а) коррозионность среды нейтральная
- б) противокоррозионное покрытие окраска, оцинковка
- в) тепловая изоляция нет
- г) футеровка нет

031 на 01.62.602

Акт освидетельствования

**Сведения о замене и ремонте основных элементов сосуда,
работающего под давлением, и арматуры ***

Дата	Сведения о замене и ремонте	Роспись ответственного лица, проводившего работы

* Документы, подтверждающие качество вновь устанавливаемых арматуры и элементов сосуда (взамен изношенных), применяемых при ремонте материалов, а также сварки (пайки) должны храниться вместе с паспортом.

037 001 00-00-0000

Дата	Сведения о замене и ремонте	Роспись ответственного лица, проводившего работы

651 001 01.02.002

Дата	Сведения о замене и ремонте	Роспись ответственного лица, проводившего работы

6341 ДИИ 41 07 002

Дата	Сведения о замене и ремонте	Роспись ответственного лица, проводившего работы

297 ДО. Г.Р. 01.04.162

Запись результатов освидетельствования

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования
(дата испытаний при изготовлении)	положительные	до 1,2 (12) МПа (бар)	(дата испытаний + 8 лет)

689 DM 25.04.062

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

647 000 8102.002

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

684 011 25.08.02

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

687 ОК 8104-007

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

057 000 21: 00002

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

ШТАТ ДИПЛОМ

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

03 / 00 00 00 00

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

077 011 00 000000

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

05.11.2020

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

С/Д с номером 10-10-10000

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

681 011 20.04.06

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

657 ДШ 25: 68.102

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

08.1.2018 08.1.2018

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

09.11.2014

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

68-1 ДИИ ЛЛ: 08.06.2

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

001 000 001 000 002

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

689 блн 85102-002

Регистрация сосуда

Сосуд зарегистрирован за № _____

В _____
(регистрирующий орган)

В паспорте пронумеровано и прошнуровано _____ страниц и _____ чертежей.

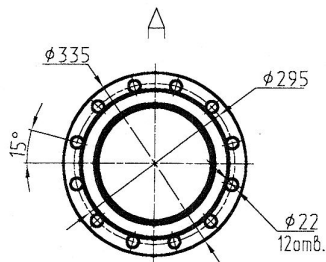
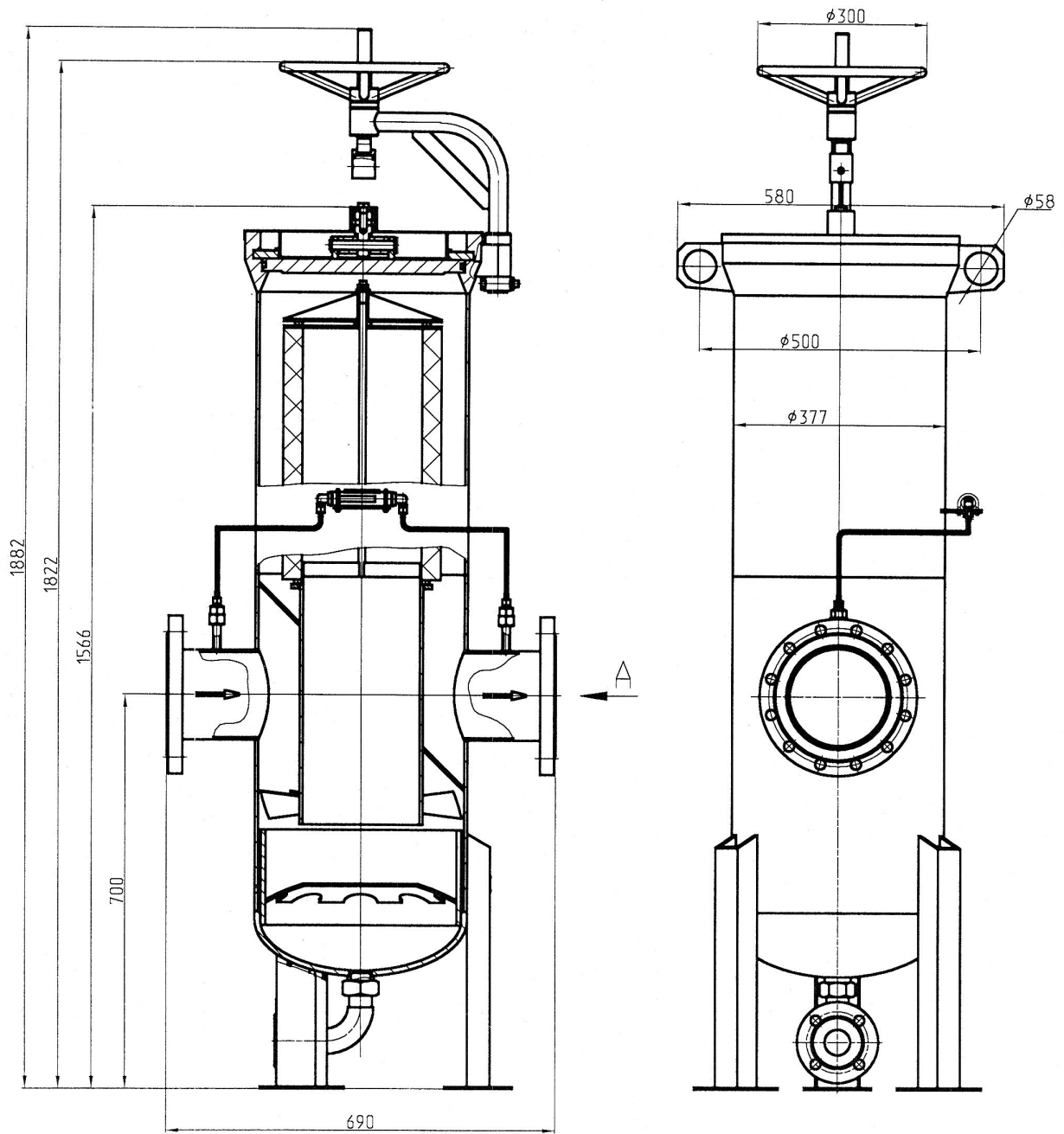
(должность регистрирующего лица)_____
(И. О. Фамилия)_____
(подпись)

М.П.

« ____ » _____ 200__ г.

611 000 00 00 00 00

ПРИЛОЖЕНИЕ А
 (Обязательное)
 Чертеж сосуда (фильтра) с указанием
 основных размеров

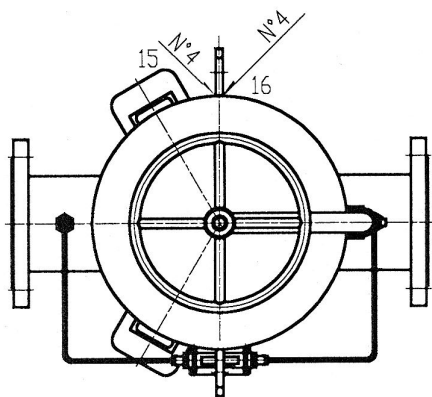
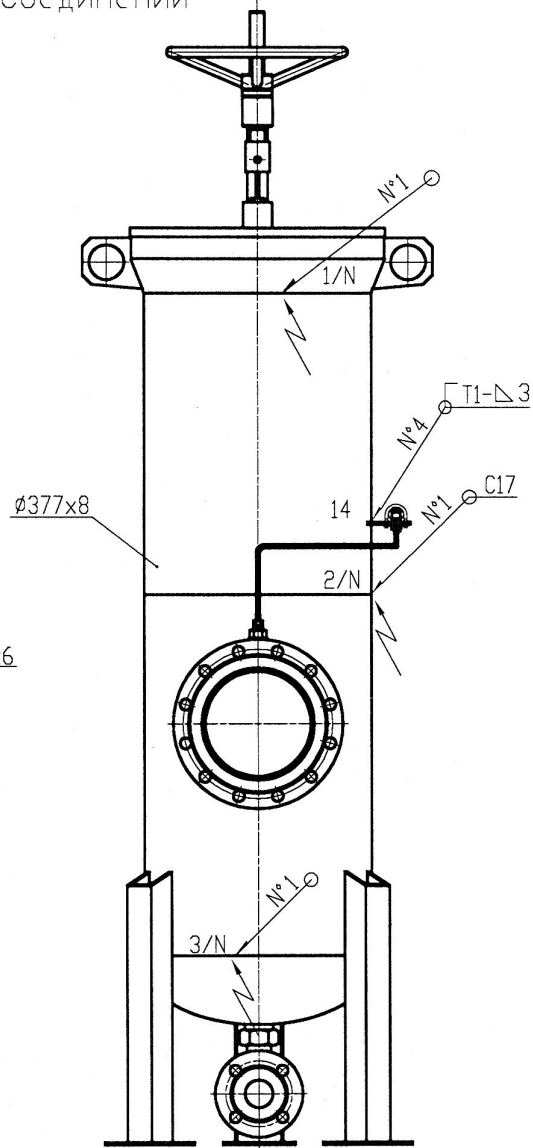
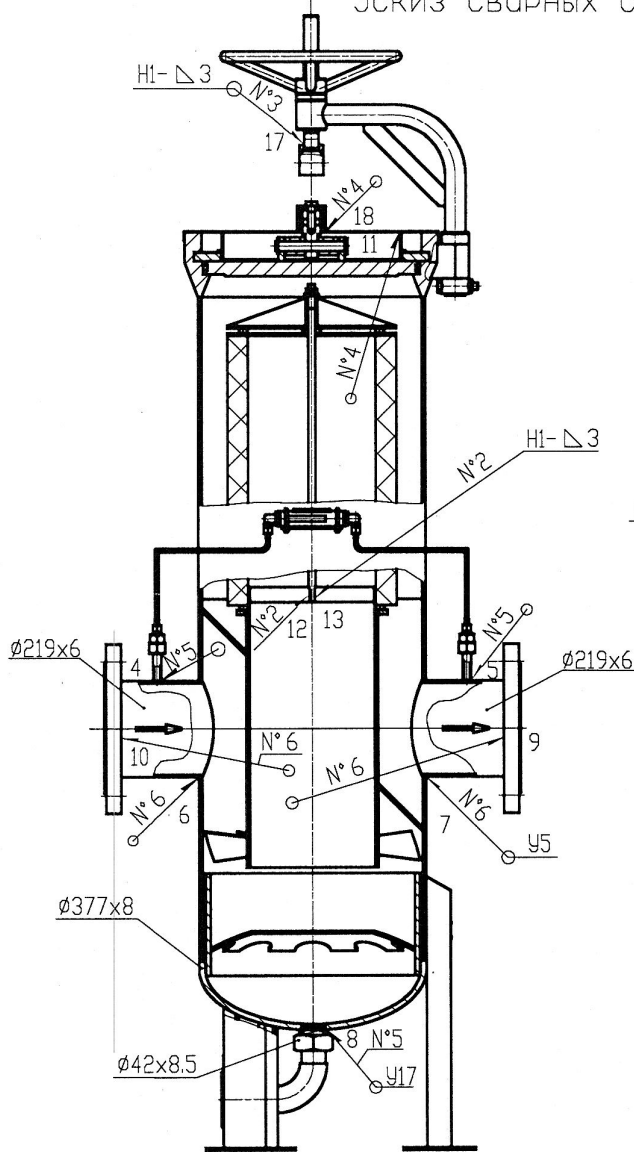


0.91 ДФ 1704.10

3 зам. 11-05.2.76 Улос 04.10

ПРИЛОЖЕНИЕ Б
(Обязательное)

Эскиз сварных соединений



Стыки 1/Н, 2/Н и 3/Н сварены сварщиком

(подпись, ФИО) _____

Клеимо

Стыки сварены сварщиком

(подпись, ФИО) _____

Клеимо

1. Сварка швов N°1, N°5, N°6 (стыки 1-10) выполнена по ГОСТ 16037-80
швов N°2, N°3, N°4 (стыки 11-18) по ГОСТ 5264-80.

2. Стыки 1/Н, 2/Н, 3/Н проверены неразрушающим методом контроля в соответствии с требованиями "Правил устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением". Проверка проводилась радиографическим методом, ультразвуковым методом, цветной дефектоскопией

(нужное подчеркнуть).

691 У 1709110

Приложение В

(обязательное)

Регламент пуска фильтра в зимнее время

Перед пуском фильтра в эксплуатацию и периодически во время эксплуатации в зимнее время необходимо:

- закрыть запорное устройство после фильтра;
- открыть запорное устройство перед фильтром и удалить из трубопровода частицы льда, образовавшиеся при конденсате или при наличии в потоке газа водяных паров (при больших расходах).

6.91 ОУ 1704 м

Приложение Г

(обязательное)

Отношение $[\sigma]_{20}/[\sigma]_t$

$[\sigma]_{20}$, $[\sigma]_t$ – допустимые напряжения для материала фильтра или его элементов соответственно при 200 °С и расчетной температуре, МПа.

Отношение $[\sigma]_{20}/[\sigma]_t$ принимается по тому из использованных материалов элементов фильтра, для которого оно является наименьшим.

Значение допускаемых напряжений выбирается из таблицы 5 Приложения 1 ГОСТ 14249-89.

Для Ст3 ГОСТ 380-94 (корпус верхний, корпус нижний, крышка):

$$[\sigma]_{20}/[\sigma]_t = 142 \text{ МПа} / 154 \text{ МПа} = 0,922$$

Для стали 45 ГОСТ 1050-88 (шпонка разрезная):

$$[\sigma]_{20}/[\sigma]_t = 136 \text{ МПа} / 147 \text{ МПа} = 0,925$$

Выбираем наименьшее – 0,922

631 БМ 270206

Приложение Д
(Рекомендуемое)

Форма заключения о результатах проверки радиографическим методом, ультразвуковым методом, цветной дефектоскопией (ненужное зачеркнуть)

Наименование предприятия,
осуществляющего контроля

ЗАКЛЮЧЕНИЕ №

О результатах контроля

Заключение составлено в соответствии с СТБ, ЕН, ГОСТ, СНИП, ВСН, РД (ненужное зачеркнуть)

По внешнему осмотру сварные соединения соответствуют требованиям нормативных документов

Способ сварки- _____, объем контроля - _____ %,

Диаметр x толщина (_____ x _____)мм.

(наименование, адрес объекта контроля)

Номер заявки	Ф.И.О. и клеймо сварщика	Номер сварного соединения	Номер участка сварного соединения	Номер снимка	Чувствительность контроля, мм	Обнаруженные дефекты	Оценка участка сварного соединения	Общая оценка сварного соединения

Контроль _____
(должность, подпись, фамилия)

Заключение выдал _____
(должность, подпись, фамилия)


М.П.

Начальник лаборатории _____
(подпись, фамилия)

Дата проведения контроля _____ 20 г.

Дата выдачи заключения _____ 20 г.

691 СВ 12.02.10

Зам 2 11-05.2. 252  09.10