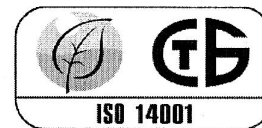




Государственное производственное объединение
по топливу и газификации «Белтопгаз»
Научно-производственное республиканское
унитарное предприятие "Белгазтехника"



Фильтр сепаратор

ФС 30-150-12

ПАСПОРТ

11-05.2.01.000 ПС

690
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)

11-05.2.01.000 ПС

5 зам.

11-05.2.163

09.15

11-05.2.01.000 ПС 2

суд ОУ М.В.В.В

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	-	-	-	-

Зач 2 11-05.2.252 02.10

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	11-05.2.01.100, поз. 4	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

11-05.2.01.000 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.

Сведения о местонахождении сосуда

Наименование предприятия-владельца	Местонахождение сосуда	Дата установки

640 02 11.05.10

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

2022.09.14 12.50

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

**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.

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

№ 000 000 000 000 000 000

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

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

000 000 000 000

000 000 000 000

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)

03.01.2014

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

0.90 ДИТ К.1.В.К.002

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

02.02.2022

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

2020.09.15

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

03.01.2012

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

СЗД 10.10.2010

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

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

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

www.mst.com

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

02.10.2020 09:00:00

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

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

200 100 001 01-002

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

2014.04.17

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

ВЭУ ММ 01.001.002

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

0000 0000 0000 0000

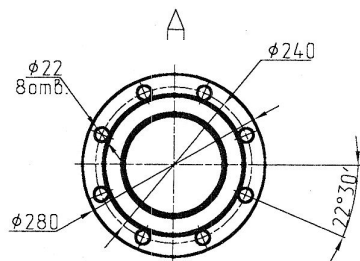
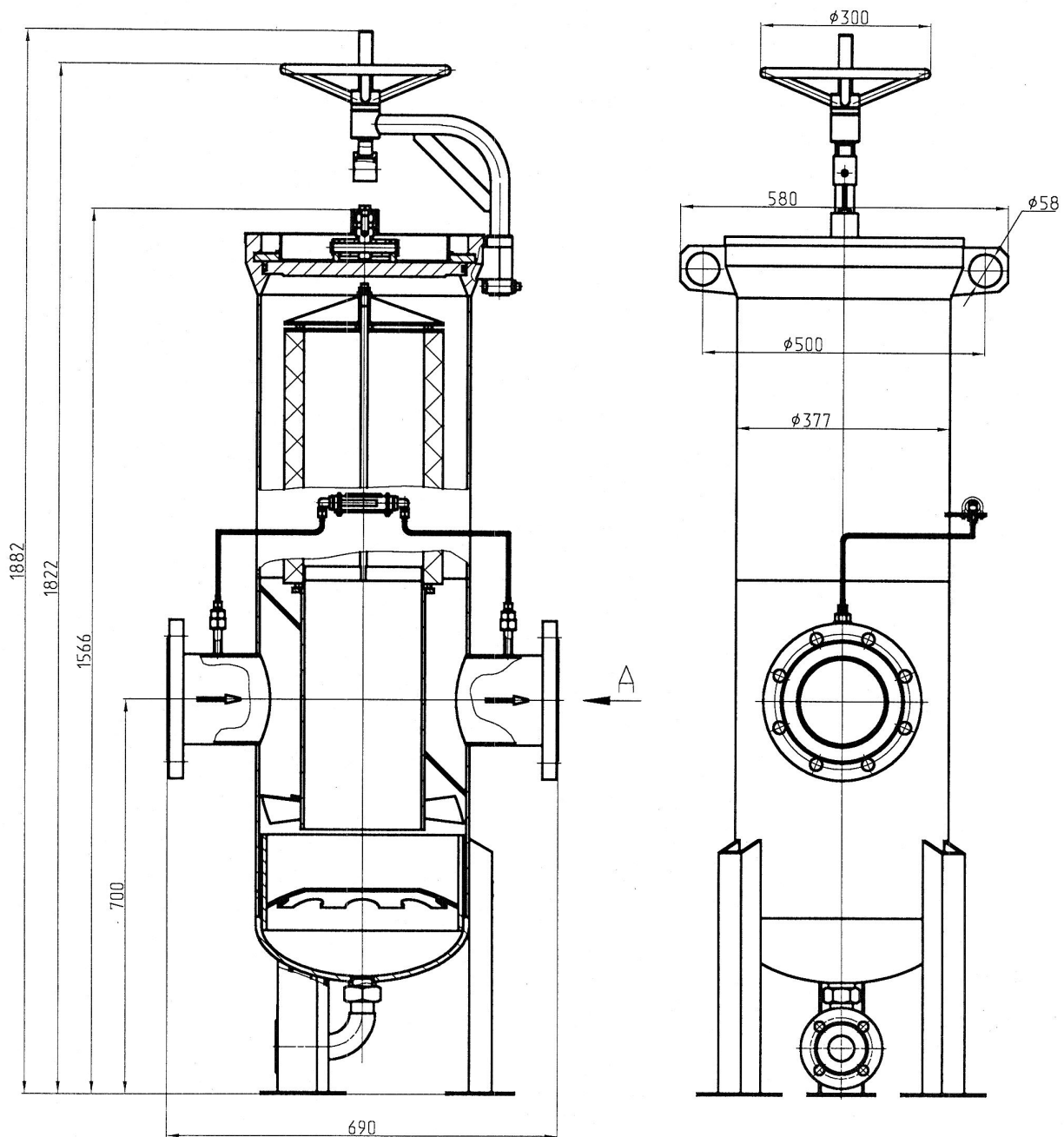
Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

080 004 851 614.002

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

09.01.2017

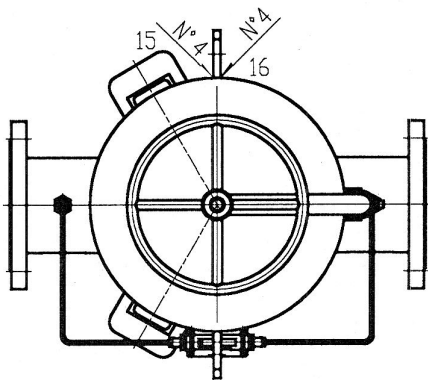
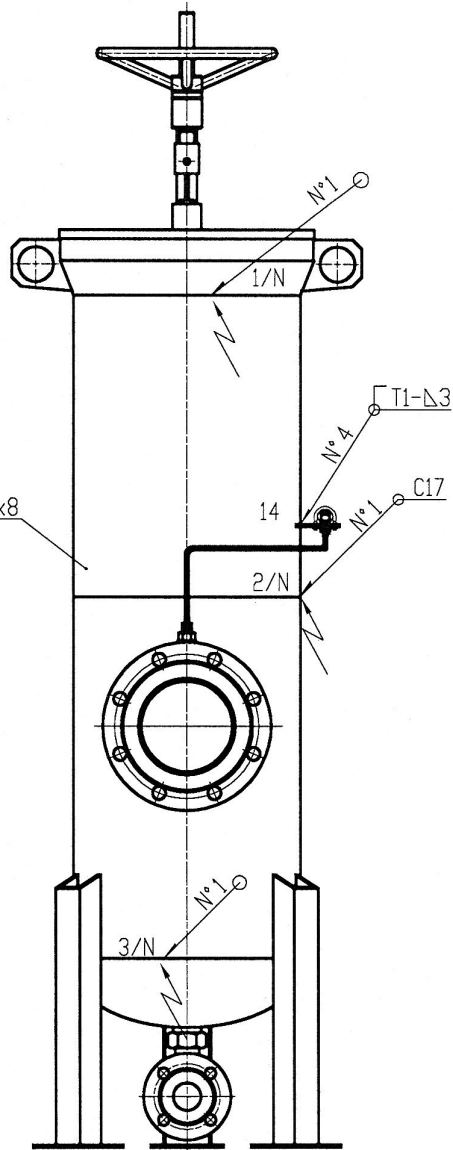
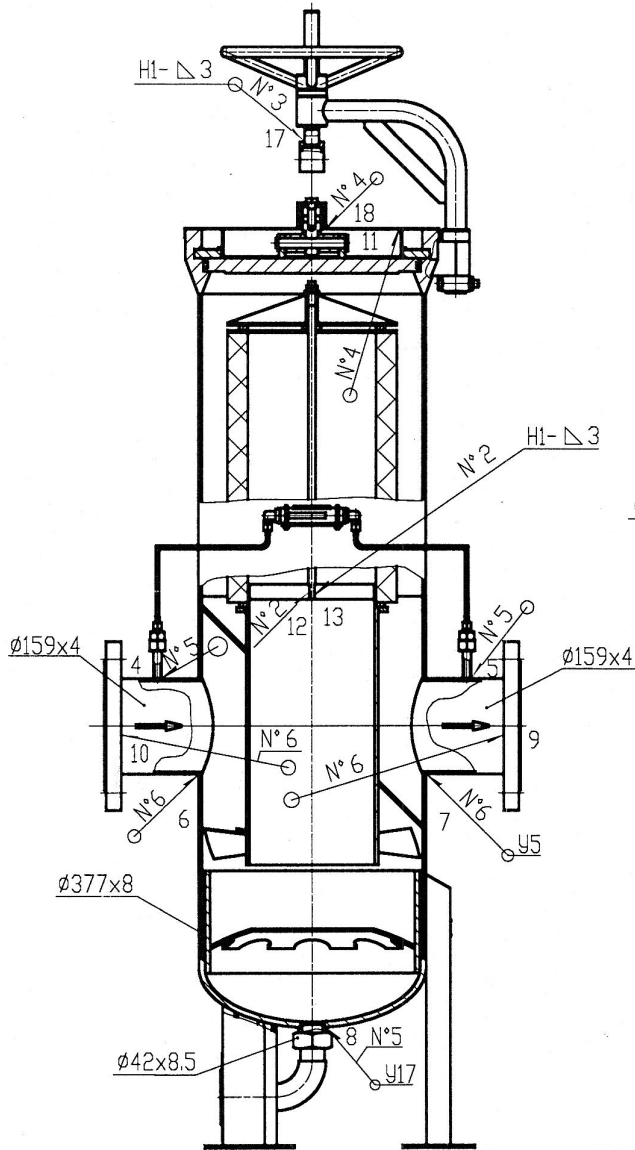
ПРИЛОЖЕНИЕ А
 (Обязательное)
 Чертеж сосуда (фильтра) с указанием
 основных размеров



690 А 170410
 059

ПРИЛОЖЕНИЕ Б
(Обязательное)

Эскиз сварных соединений



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

(подпись, ФИО) _____

Клеймо _____

Стыки сварены сварщиком

(подпись, ФИО) _____

Клеймо _____

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/N, 2/N, 3/N 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).

030 УИ 11-05-20

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).

690 Оу 17-04-10

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

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.

690 АУ МАМД