



УТВЕРЖДАЮ:

И.о. первого заместителя генерального
директора - главного инженера

_____ А.Н. Парамонов

“ ____ ” _____ 2020 г.

ЭКЗЕМПЛЯР № _____

Дата введения « ____ » _____ 2020 г.

ОИ-ЗСНХ-18

Инструкция на изготовление, установку и снятие заглушек, прокладок
на аппаратах и трубопроводах с давлением до 10,0 МПа

Срок действия до « ____ » _____ 20 г.

Тобольск
2020

Действие данной инструкции распространяется на изготовление, установку и снятие плоских заглушек для оборудования и трубопроводов с давлением до 100 кгс/см².

Заглушки трубопроводов, работающих на линзовых уплотнениях, изготавливаются и монтируются по специальным ТУ, нормам и чертежам.

Заглушки устанавливаются на трубопроводах и аппаратах для их надежного отключения в период ремонтов, а также для производства других работ, требующих отключения отдельных участков технологической нитки.

Заглушки следует выбирать в зависимости от рабочих параметров среды, конкретных условий эксплуатации и фланцевых соединений.

1. Изготовление заглушек

1.1. Устанавливаемые заглушки должны быть изготовлены по разработанному специальным чертежам, нормам в соответствии с альбомом типовых конструкций (АТК24.200.02.90).

1.2. Материал заглушек, чистота обработки и размеры должны соответствовать требованиям нормам или чертежей. Качество и материал заглушки должны быть подтверждены сертификатом.

1.3. На поверхности заглушек не допускаются сквозные отверстия, раковины, трещины и дефекты, которые могут изменить прочность или непроницаемость заглушки. Поверхность должна быть очищена от грязи, ржавчины, забоин.

1.4. Заглушки должны изготавливаться в специализированной организации (в ремонтно-механическом цехе ЦРП). На каждой съемной заглушке (на хвостовике, а при его отсутствии – на цилиндрической поверхности) должны быть четко выбиты номер заглушки, марка стали, условное давление (Р_у) и условный проход (Д_у). Немаркированные заглушки к установке не допускаются. Паспорт должен храниться у механика ЕСТЗ закреплённого за цехом.

1.5. При приеме заглушки проверяются её геометрические размеры, чистота обработки, качество стали в соответствии с требованиями нормам, ТУ или чертежей. Все данные по заглушке заносятся в паспорт, который подписывают работники ОТК ЦРП и начальник цеха изготовителя. Паспорт составляется на каждую партию заглушек.

1.6. Цех, которому принадлежит заглушка, обеспечивает уход и хранение заглушки вместе с ее паспортом.

Примечание: Заглушка устанавливается только на то давление, на которое она изготовлена и рассчитана.

Если по монтажным условиям толщина заглушки велика, то в каждом конкретном случае механиком ЕСТЗ по согласованию с старшим менеджером - главным механиком ООО «ЗСНХ» толщина заглушки для данного места может быть уменьшена. Это должно подтверждаться расчетом.

При изменении толщины заглушки коэффициент запаса прочности должен

быть не ниже 2,5.

Толщина заглушки определяется из расчета на возможное максимальное давление и должна быть не менее 3мм.

2. Установка и снятие заглушек

2.1. Заглушки устанавливаются на трубопроводах и аппаратах в местах, предусмотренных технологической инструкцией, а также по письменному указанию руководителей цеха, установки, смены.

2.2. Каждый цех должен иметь схему установки заглушек на случай отключения установки или отдельного участка на ремонт или других целей.

2.3. Ответственность за место установки заглушек несут начальник установки (цеха), начальник смены. Ответственность за качество установки заглушек несут начальник смены и ответственный за проведение работ. Ответственность за качество заглушки несет механик ЕСТЗ.

2.4. Заглушки, устанавливаемые между фланцами, запрещается применять для разделения двух трубопроводов с различными средами, смешение которых недопустимо.

2.5. Заглушки должны быть установлены вверх хвостовиком. Работа по установке и снятию заглушек на трубопроводах и аппаратах с горючими и токсичными веществами является газоопасной и проводится в соответствии с инструкцией № СР/1.1.01 «Инструкция по безопасному ведению газоопасных, огневых и ремонтных работ (Редакция 4.0)».

2.6. Перед установкой заглушек необходимо:

- аппарат (трубопровод) освободить от продукта и охладить до температуры не выше 45 °С;
- сбросить давление в сосудах, аппарате, трубопроводе до атмосферного;
- продуть отключаемые участки азотом или паром;
- в случае невозможности продувки, установка заглушки производится, как исключение, при наличии продукта, но при отсутствии давления в трубопроводе или аппарате с особыми мерами предосторожности, указанными в мероприятиях наряда-допуска на газоопасные работы I группы.

2.7. Сборка (разборка) фланцевого соединения при установке (снятии) заглушек, смене прокладки должна производиться на новой прокладке, при этом уплотнительную поверхность фланцев очищают от грязи, ржавчины, забоин, остатков старой прокладки.

2.8. Не допускается установка прокладок со следами износа, трещин и других дефектов.

Размеры устанавливаемых прокладок должны соответствовать размерам уплотнительных поверхностей фланцевого соединения.

Не допускается установка сдвоенной прокладки. Фланцевое соединение должно быть полностью укомплектовано крепежом. Обтяжка фланцевого соединения ведется крестообразно. Устранение перекосов и неравномерных

зазоров путем установки клиновых прокладок или неравномерной затяжки не допускается.

2.9. Заглушки со стороны возможного поступления жидкости или газа должны быть установлены на прокладках. Материалы и типы прокладок устанавливаются с учетом среды, температуры и давления (материалы, применяемые для прокладок см. в приложении № 1).

2.10. Установка и снятие заглушек отмечается в "Журнале учета установки и снятия заглушек" за подписью лица, давшего указание на установку (снятие) и лица, установившего (снявшего) заглушку. Журнал учета установки и снятия заглушек должен находиться в цехе у начальника смены. Форма журнала учета установки и снятия заглушек прилагается (см. в приложении № 2).

2.11. Снятые, недеформированные заглушки хранятся на установке в отведенном месте до следующего применения.

3. Порядок разборки фланцевых соединений

3.1. Перед разборкой фланцевых соединений необходимо убедиться в отсутствии давления в системе.

Для исключения возможности попадания на спецодежду находящихся в трубопроводе остатков продукта, ослаблять затяжку и снимать крепёж фланцевого соединения на трубопроводах необходимо, начиная снизу или со стороны, противоположной от работающего, при этом находясь с подветренной стороны.

Для разъединения фланцев рекомендуется применять специальные инструменты: разводчики фланцев, разжимные трубки, отжимные болты.

3.2. Работы по разборке фланцевых соединений, производимые на аппаратах, трубопроводах, содержащих газозрывоопасные продукты, следует производить искробезопасным инструментом.

4. Требования охраны труда в аварийных ситуациях

4.1. В случае появления аварийной ситуации, опасности для своего здоровья или здоровья окружающих людей следует покинуть опасную зону и сообщить об опасности непосредственному руководителю.

При пожаре звонить по телефонам – 511; 516;

Вызов газоспасательной службы по телефонам – 514, 515;

Вызов скорой помощи по телефону – 513;

Старший менеджер – главный механик

СОГЛАСОВАНО:

Директор по ОТ, ПБ и Э

В.Ю. Корольков

Г.М. Савин

