



ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ВОЗДУХОРАЗДЕЛИТЕЛЬНЫЕ
УСТАНОВКИ

ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ

ОСТ 26-04-538-79

(Издание официальное)

1979

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ приказом МХиНМ
1 августа 1979 года № 76

Исполнители: д-р техн. наук В. Ф. Густов, Х. Я. Степ,
В. Т. Гудилин, Н. Ф. Валеев, В. Г. Пахтусов, А. П. Ля-
шенко, С. З. Сибгатулина, А. А. Зайцева.

СОГЛАСОВАН

Черметэнерго МЧМ СССР
Гипрометаллургмонтаж
Союзкислородмонтаж

В. И. Петрикеев
В. А. Мутуль
Ю. А. Сергеев

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

ВОЗДУХОРАЗДЕЛИТЕЛЬНЫЕ
УСТАНОВКИ

ОСТ 26-04-538-79

Общие требования к монтажу.

Взамен ОСТ 26-04-538-72
ОСТ 26-04-141-70

Приказом

МХИИМ ВПО "Совзкриогенмаш"

от 01.08.

1979 г. № 76

срок введения установок
с 1.01.1980 г.

Настоящий стандарт распространяется на монтаж к приемку воздуходелительных установок для получения кислорода, азота и инертных газов как в газообразном, так и в жидком состоянии, изготовленных по действующим техническим условиям на изделие.

Настоящий стандарт может быть применен при ремонте воздуходелительных установок.

Требования настоящего стандарта обязательны для организаций, проектирующих, выполняющих и принимающих работы по монтажу оборудования, общестроительных и специализированных строительно-монтажных организаций, а также для изготовителей и поставщиков оборудования в части требований, относящихся к их профилю работ.

Издание официальное ГР 8139021
от 18.09.79

Перепечатка воспрещена

Стр. 2 ОСТ 26-04-538-79

Настоящий стандарт действует совместно с чертежами монтируемых установок. В случаях расхождения требований настоящего стандарта с требованиями чертежей или технических условий на конкретные изделия надлежит руководствоваться требованиями, изложенными в чертежах и конкретных технических условиях.

Требования раздела 5 не распространяются на наладку приборов, средств автоматизации и электрооборудования на технологические режимы.

I. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

I.1. Оборудование, материалы и изделия, применяемые для монтажа воздухоразделительных установок, должны соответствовать чертежам и удовлетворять требованиям стандартов или технических условий на изделие.

I.2. Все отступления от чертежей и технических условий при монтаже оборудования должны быть согласованы с проектно-конструкторскими организациями или заводом-изготовителем оборудования.

I.3. Условия хранения оборудования воздухоразделительных установок должны соответствовать ОСТ 26-04-2138-77.

I.4. Обязательному обезжириванию должны подвергаться законсервированные жировыми смазками турбодетандеры высокого и среднего давления, поршневые детандеры, арматура, приборы КИП и А, а также независимо от наличия следов масла или жира испарители жидкого кислорода, насосы жидкого кислорода, трубопроводы кислородных линий, полностью изготовленных на монтаже, трубопроводы, арматура и прокладки, устанавливаемые на линиях кислорода высокого давления.

I.4.1. Аппараты, арматура, приборы КИП и А трубопроводы и детали, имеющие подтверждение об обезжиривании на заводе-изготовителе и прибывшие на место монтажа с сохраненными заглушками и в целой упаковке, обезжириванию при монтаже не подлежат.

I.4.2. Технологический процесс обезжиривания и организационно-технические мероприятия, обеспечивающие качественное и безопасное проведение обезжиривания, должна разрабатывать монтажная организация совместно с заказчиком. При этом в полном объеме должны быть учтены требования ОСТ 26-04-312-71.

Проведение обезжиривания подтверждается актом (приложение I).

I.5. Контрольно-измерительные приборы должны соответствовать назначению в зависимости от среды, параметры которой они измеряют.

Манометры должны удовлетворять требованиям "Правил устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под да-

Стр. 4 ОСТ 36-04-538-79

лонием", утвержденных Госгортехнадзором СССР 19 мая 1970 г. с изменениями и дополнениями, утвержденными Госгортехнадзором СССР 25 декабря 1973 г.

1.6. Адсорбент, применяемый для засыпки в аппараты, должен соответствовать требованиям документации загружаемого аппарата.

1.7. Для изоляции блоков разделения воздуха, в соответствии с требованиями технической документации, следует применять следующие изоляционные материалы:

а) перлит вспученный марки "75" и "100" ГОСТ 10832-74.

Перлит, поступающий для изоляции воздуходелительных установок должен в обязательном порядке подвергаться контролю на влажность в каждой партии. Порядок проведения контроля - по ГОСТ 10832-74.

При разгрузке вагонов, транспортировке и загрузке перлита в каждую смену должен быть назначен ответственный по контролю за влажностью перлита.

б) минеральную вату по ГОСТ 4640-76, но без содержания битума и минеральных масел. Отсутствие битума и масел в минеральной вате должно быть подтверждено сертификатом.

Каждая партия минеральной ваты подлежит контрольной проверке на соответствие ГОСТ 4640-76 и отсутствие битума и минеральных масел.

Порядок отбора проб и методы испытаний - должны соответствовать ГОСТ 4640-76. При определении содержания органических добавок максимально допустимое уменьшение веса навески при прокаливании не должно превышать 0,15%;

в) прочие изоляционные материалы, предусмотренные чертежами, поставляемые в соответствии с техническими условиями.

1.8. Каменная насадка, засыпаемая в регенераторы, должна соответствовать указанным в чертежах требованиям технических условий на насадку.

1.9. В качестве изоляционных прокладок следует применять неорганические теплоизоляционные материалы в соответствии с чертежами.

В блоках разделения воздуха применение древесины в качестве прокладок-подкладок и перегородок не допускается.

I.10. Газ, применяемый для испытания аппаратуры, арматуры, трубпроводов, продувки их после обезжиривания, просушки после гидравлических испытаний, должен удовлетворять требованиям раздела 2 ОСТ 26-04-312-71.

I.11. До начала монтажных работ должна быть осуществлена организационно-техническая подготовка в соответствии с СНиП III-74, СНиПШ-31-74 и составлены акты готовности объекта к проведению монтажных работ и готовности фундамента (основания) к производству монтажных работ (см. приложения 2,3).

I.12. Объем технической документации, передаваемой заказчику вместе с оборудованием, определяется требованиями заказ-наряда и техническими условиями на поставку оборудования установок разделения воздуха.

Объем проектной документации на монтаж и строительство должен соответствовать требованиям "Инструкции по разработке проектов и смет для промышленного строительства СН 202-76".

I.13. Передача оборудования на монтаж должна производиться на приобъектном складе (место складирования оборудования на объекте), предусмотренном утвержденным проектом производства работ (ППР), или на месте монтажа (тяжеловесного оборудования). При этом заказчик должен представить документы, подтверждающие проведение ревизий при хранении оборудования в сроки, указанные в технических условиях на поставку.

I.14. Передача оборудования монтажной организации должна производиться в упаковке, обеспечивающей качественную и количественную сохранность оборудования при транспортировке и хранении в монтажной зоне.

На приемку оборудования в монтаж должен быть составлен акт (приложение 4).

I.15. Заземление блока разделения воздуха должно производиться в соответствии с указаниями монтажных чертежей и ОСТ 26-04-2563-79. На выполненные работы по заземлению аппаратов составляется акт (приложение 5).

I.16. Проведение каких-либо работ, сопровождающихся нагревом аппаратов или конструкций, прошедших ранее термическую обработку, без разрешения завода-изготовителя не допускается,

1.17. Монтаж турбодетандеров, насосов и других машин следует производить согласно соответствующему разделу инструкции по монтажу и эксплуатации этих машин.

1.18. При производстве монтажных работ необходим маршрутный паспорт монтажа (МПМ), который является основным техническим документом, отражающим ход монтажных работ, соответствие требованиям настоящего стандарта, рабочих чертежей и контроль за их выполнением. В МПМ следует заносить указания шеф-инженера завода-изготовителя, представителей заказчика и монтажных организаций по производству работ, а также разрешаемые отступления от проекта, и оперативные решения технических вопросов, возникающих при монтаже.

Операции, записанные в МПМ, дополнительному активированию не подлежат, кроме специально оговоренных.

Форма МПМ и методика его ведения разрабатывается монтажной организацией.

Рекомендуемая форма МПМ указана в приложении 35.

МПМ ведется в двух экземплярах. Ведение МПМ и прилагаемой к нему сдаточной документации, а также своевременное оформление этих документов является обязанностью монтажной организации. Ответственность за правильность и своевременное оформление МПМ несет руководитель монтажного участка.

После окончания монтажа один экземпляр МПМ передается заказчику и один экземпляр остается в монтажной организации.

Заводу-изготовителю передается "Замечания, выявленные при монтаже воздуходелительной установки" (раздел VIII МПМ)

1.19. При производстве монтажных работ воздуходелительных установок поставляемых заказчику отдельными узлами, обязательно присутствие шеф-инженеров завода-изготовителя.

1.20. Монтаж главной воздуходелительной установки должен производиться под авторским надзором представителя конструкторской организации, который в случае необходимости вносит соответствующие изменения в чертежи.

1.21. В соответствии со СНиП II-1-76 и приказом по монтажу оборудования № 17 Госстроя СССР (оборудование предприятий химической и нефтеперерабатывающей промышленности) работы по

производству и приемке монтажных работ воздухооразделительных установок делятся на следующие этапы:

а) механо-монтажные работы, заканчивающиеся готовностью воздухооразделительной установки к проведению опробования установки (продувке от пыли базальта в аппаратуре, проведению теплых и холодных опрессовок);

б) индивидуальное опробование смонтированной воздухооразделительной установки (холодные и теплые опрессовки, испытания проводящиеся монтажной организацией с участием заказчика и завершающиеся, подписыванием первой части акта приемки оборудования для комплексного опробования и для предъявления в эксплуатацию (приложение 27). С момента подписания указанного акта оборудование считается принятым заказчиком, и он несет ответственность за его сохранность;

в) комплексное опробование воздухооразделительной установки включающее:

- подготовку к пуску и пуск в соответствии с указанием инструкции по эксплуатации установки с выходом на рабочий режим,

- переключение и частичные отогревы всех аппаратов, предусмотренные инструкцией по эксплуатации установки;

- 72-часовую бесперебойную работу установки на эксплуатационном режиме.

ПРИМЕЧАНИЕ. Объем работ может уточняться программой испытаний организации разработчика воздухооразделительной установки.

Комплексное опробование производится с обязательным участием монтажной организации (по отдельному договору с заказчиком) и заканчивается подписыванием второй части акта приемки оборудования для комплексного опробования и для предъявления в эксплуатацию.

2. СВАРКА И ГАЙКА СОЕДИНЕНИЙ ТРУБОПРОВОДОВ И МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ

2.1. Общие требования к сварным соединениям

2.1.1. При ведении сварочных работ необходимо руководствоваться рабочими чертежами, техническими условиями и настоящим стандартом.

2.1.2. Сварочные работы следует выполнять по технологическому процессу, разработанному монтажной организацией на основании технической документации, указанной в п. 2.1.1.

2.1.3. Работы по сварке должны выполняться сварщиком, аттестованным в соответствии с "Правилами аттестации сварщиков", утвержденными Госгортехнадзором СССР 22 июня 1971 г.

2.1.4. Перед началом сварочных работ каждый сварщик должен сварить по одному контрольному образцу при горизонтальном и вертикальном положении оси трубы на каждую партию однотипных соединений. Контроль качества сварочного шва должен быть выполнен в соответствии с п. 2.2.7.

ПРИМЕЧАНИЕ. Однотипными сварными соединениями считаются сварные соединения трубопроводов из одинакового основного и присадочного материалов, имеющие одинаковую конструкцию и форму разделки кромок, и пространственное положение шва, выполненные одним сварщиком по единому технологическому процессу и отличающиеся по наружному диаметру и толщине стенки не более чем на 30%.

2.1.5. Типы и конструктивные элементы сварных соединений, конструктивные элементы подготовленных кромок соединяемых деталей, способы сварки, марки, типы и размеры присадочных материалов, электродов указываются в чертежах.

Указанные в чертежах способы сварки могут быть заменены другими только по согласованию с организацией-разработчиком изделия.

ПРИМЕЧАНИЕ. 1. Ручную сварку на автоматическую и полуавтоматическую допускается заменять без согласования.

2. Сварные стыковые соединения трубопроводов из меди допускается заменить на паяные нахлесточные, выполненные припоем ЛК 62-0,5 по ГОСТ 16130-72 в соответствии с п. 2.4 настоящего стандарта.

2.1.6. Сварочные работы следует производить при температуре окружающего воздуха не ниже 253 К (минус 20°C). Для углеродистых сталей с верхним пределом содержания углерода не более 0,24% при толщине свариваемых элементов более 16 мм и температуре окружающего воздуха от 273 К (0°C) до 253 К (ми-

нус 200°C) необходим подогрев стыка до температуры $423 \text{ K} \pm 50 \text{ K}$ ($150^\circ\text{C} \pm 50^\circ\text{C}$).

2.1.7. Временные приспособления, прихватываемые к изделию в процессе сборки и сварки, должны быть изготовлены из этого же материала, что и детали изделия.

Временные приспособления по окончании сварочных работ следует удалять механическим способом, а при применении отрезной резки необходимо оставлять на изделии часть приспособления (припуск) высотой не менее 5 мм для последующей механической зачистки заподлицо с поверхностью изделия.

2.1.8. Прихватку и сварку сборочных приспособлений и других временных вспомогательных деталей к трубам с толщиной стенки 4 мм и менее выполнять не допускается.

2.1.9. При сборке стыков труб допустимое смещение кромок по внутреннему диаметру не должно превышать величины, указанной в табл. I.

мм

Таблица I

Толщина стенки трубы (S)	Смещение кромок, не более
до 3	0,25 S
св. 3 до 6	0,1 S + 0,3
" 6 " 10	0,15 S
" 10 " 20	0,05 S + 1,0
" 20	0,1 S , но не более 3 мм

2.1.10. Продольные сварные швы трубопроводов кроме швов, выполненных автоматической или полуавтоматической сваркой, не должны являться продолжением один другого, а должны быть смещены по дуге не менее чем на 100 мм.

2.1.11. Длина замыкающей части трубопровода должна быть равна диаметру трубы, но не менее 100 мм - для трубопроводов диаметром до 400 мм (включительно), и длиной не менее 400 мм - для трубопроводов диаметром свыше 400 мм.

2.1.12. Шлак, остатки флюсов и брызги металлов с поверхности изделия по окончании сварочных работ следует удалить.

2.1.13. Сварные швы трубопроводов, выполненные на монта-

же подлежат клеймению личным клеймом сварщика, выполняющего сварку. Способ клеймения указывается в технологическом процессе.

2.1.14. Ударный способ клеймения следует применять на трубах с толщиной стенки свыше 4 мм, при толщине стенки 4 мм и менее допускается выполнять клеймение электрографом – на трубопроводах из сталей и электрохимическим способом – на трубопроводах из цветных металлов.

Допускается применение других способов клеймения, выполняемых по технологии монтажной организации, гарантирующей сохранность клейма и не ухудшающих качества изделия во время эксплуатации.

2.1.15. Марка присадочного металла должна соответствовать указанному на чертеже. При отсутствии указания на чертеже следует руководствоваться ОСТ 26-04-2388-79 и ОСТ 26-04-2389-79.

Марки защитных газов и несплавленного электрода приведены в справочном приложении 28; марки флюсов и газов для газовой сварки – в справочном приложении 29.

2.1.16. Сварочные материалы следует применять при наличии сертификата завода-изготовителя.

При поставке флюсов в герметичной упаковке вместе сертификата допускается наличие этикетки (бирки) с отметкой ОТК, указанием даты изготовления, обозначением стандарта или технических условий.

2.1.17. При отсутствии сертификата или этикетки (бирки) сварочные материалы могут быть использованы только после проверки и составления заключения о соответствии их требованиям действующих стандартов или технических условий.

2.1.18. Electroды, присадочную проволоку и флюсы следует транспортировать и хранить в условиях, обеспечивающих целостность упаковки и исключающих коррозию, загрязнения и механические повреждения сварочных материалов.

2.1.19. Перед сваркой электроды должны быть просушены в сушильных шкафах по режиму, указанному в паспорте электродов.

2.1.20. Присадочная проволока перед сваркой должна быть очищена от загрязнений, ржавчины, жира и смазки.

2.1.21. Сварочная проволока из алюминиевых сплавов должна быть химически полированной или травленной; допускается вместо химической обработки применять шабрение.

Срок годности проволоки после химического полирования при хранении в герметичной упаковке - не более одного года, после травления - не более 8 часов, после шабрения - не более 4-х часов.

2.1.22. Для обеспечения указанных в чертежах размеров стыкуемых кромок и зазоров допускается производить подгонку деталей и сборочных единиц по месту путем подгибки и подрезки кромок любыми способами, обеспечивающими необходимую форму, размеры и качество деталей и сборочных единиц согласно чертежу и настоящему стандарту.

2.1.23. После резки металла с применением нагрева кромки под сварку должны быть обработаны механическим способом на глубину согласно табл. 2.

мм

Таблица 2

Способы резки	Глубина обработки от максимальной впадины реза, не менее				
	углеродистая сталь	нержавеющая сталь	медь	алюминиевый сплав	латунь
Кислородная	0,5	-	-	-	-
Кислородно-флюсовая	-	0,5	-	-	-
Плазменнo-дуговая	-	1,0	1,0	1,0	1,0
Воздушно-дуговая	1,5	1,5	-	-	-

2.1.24. В стыковых соединениях, при разности толщин свариваемых элементов более 30% меньшей толщины или превышает 5 мм, должен быть обеспечен плавный переход одного элемента к другому путем постепенного утонения кромки большей толщины с углом наклона поверхности не более 15° .

2.1.25. Перед сборкой под сварку свариваемые кромки и прилегающие к ним поверхности на ширине не менее 20 мм должны быть зачищены до металлического блеска. Время между зачисткой и сваркой не должно превышать 24 часа.

У деталей из алюминиевых сплавов свариваемые кромки и прилегающие к ним поверхности на ширине не менее двух размеров толщины, но не менее 10 мм, должны быть очищены от оксидной пленки паяльником или щеткой из нержавеющей стали. Время между зачисткой и сваркой не должно превышать 16 часов.

Для очистки кромок деталей из аустенитных сталей следует применять щетки из нержавеющей стали.

2.1.26. Пыль и абразивные частицы после зачистки поверхности металла абразивным инструментом должны быть тщательно удалены чистой ветошью или сухим сжатым воздухом.

Применение абразивного инструмента для зачистки кромок деталей из алюминиевых сплавов не допускается.

2.1.27. Перед сборкой зачищенные под сварку кромки и прилегающие к ним поверхности должны быть обезжирены методом протирки и просушки.

2.1.28. Качество подготовки стыкуемых кромок и прилегающих к ним поверхностей следует проверить перед сборкой под сварку и перед началом сварки.

Перед началом сварки также необходимо проверить качество сборки соединяемых элементов в соответствии с требованиями чертежа или технических условий и п. 2.1.9.

2.1.29. Сборку элементов конструкций следует выполнять с применением прихваток или специальных приспособлений.

2.1.30. Прихватки должны быть выполнены сварщиками такой же квалификации или по возможности теми же сварщиками, которые будут сваривать швы, применяя те же присадочные материалы, что и при сварке швов. При механизированных видах сварки прихватку необходимо выполнять ручным способом.

2.1.31. Выполнять прихватки в местах пересечения сварных швов, в начале и конце сварного соединения и начинать сварку на прихватках не допускается.

2.1.32. Прихватки необходимо тщательно зачистить от шлака, остатков флюса, брызг металла, окисных пленок. После зачистки прихватки должны быть осмотрены с целью выявления наружных трещин, пор. Прихватки с указанными дефектами следует удалить механическим способом и выполнить вновь. Незаваренные кратеры следует подварить.

2.1.33. Ручную дуговую сварку первого прохода шва соединения с разделкой кромок следует выполнять электродом диаметром не более 3 мм; для остальных проходов шва — диаметр электрода устанавливается в зависимости от толщины свариваемого металла и должен быть указан на чертеже и в технологическом процессе.

2.1.34. Плавка сварных соединений трубопроводов из латуни при температуре от 623 К до 1023 К (от 350°C до 750°C) не допускается.

2.1.35. На поверхности швов трубопроводов не допускаются следующие дефекты:

а) трещины всех видов и направлений, расположенные в металле шва, по линии сплавления и в околосшовной зоне основного металла;

б) непровары (несплавления), расположенные на поверхности сварного соединения;

в) наплывы (натеки) в местах перехода сварного шва к основному металлу (переход от наплавленного металла к основному должен быть плавный);

г) подрезы глубиной более 10% толщины стенки трубы, но не более 3,5 мм и общей протяженностью более 20% длины шва;

д) смещение кромок в стыковых соединениях на величину, которая превышает указанную в табл. I;

е) несоответствие размеров и формы шва требованиям чертежей и настоящего стандарта;

ж) пористость, скопления пор, бугристость поверхности шва, незаваренные кратеры, свищи и прожоги;

з) единичные поры в количестве более 3 штук на 100 мм и диаметром каждой поры более 1 мм.

2.1.36. В сварных швах металлоконструкций не допускаются дефекты, приведенные в п. 2.1.35 (а, б, в, е, ж) и подрезы глубиной более 0,1 толщины свариваемых деталей или более 0,8 мм при общей протяженности дефектов более 30% длины шва.

2.1.37. В швах не допускаются следующие дефекты, выявленные при радиографическом методе контроля:

а) трещины всех видов и направлений;

- б) непровары по сечению соединения;
- в) непровары в корке шва при одностороннем кольцевом шве без подкладного кольца глубиной свыше 20% от минимальной толщины стенки трубы или более 2 мм, и суммарной протяженностью более 20% длины шва;
- г) газовые поры, расположенные в виде сплошной сетки;
- д) газовые, вольфрамовые, шлаковые и окисные включения выше норм, приведенных в табл. 3.

Таблица 3

Виды дефектов	Размеры дефектов на 100 мм длины шва для всех металлов трубопроводов, предусмотренных настоящим стандартом
<p>Единичные газовые, шлаковые и вольфрамовые включения</p>	<p>Единичные включения размером не более для толщины (S):</p> <p>а) до 3 мм - $0,5 S$;</p> <p>б) св. 3 до 6 мм - $1,5$ мм;</p> <p>в) св. 6 до 10 мм - $1,0$ мм;</p> <p>г) св. 10 мм - $2,5$ мм.</p> <p>в количестве не более четырех штук при расстоянии между включениями не менее четырехкратного наибольшего размера включения.</p>
<p>Скопление мелких пор, шлаковых и вольфрамовых включений несплошного характера</p>	<p>Не более двух скоплений при количестве включений в скоплении не более 8 шт. на площади не менее 1 см^2, при расстоянии между скоплениями не менее 25 мм, при размере отдельного дефекта в скоплении не более при толщине (S):</p> <p>а) до 3 мм - $0,25 S$, но не более 0,5 мм;</p> <p>б) св.3 до 10 мм - $0,15 S$, но не более 0,8 мм;</p> <p>в) св.10 мм - не более 1,2 мм</p>
<p>Цепочка газовых, шлаковых и вольфрамовых включений несплошного характера</p>	<p>Одна цепочка протяженностью не более 30 мм с размером отдельных включений для толщины (S):</p>

Виды дефектов	Размеры дефектов на 100 мм длины шва для всех металлов трубопроводов, предусмотренных настоящим стандартом
Оксисные включения (только для алюминиевых сплавов)	а) до 3 мм - 0,25 S, но не более 0,5 мм; б) св. 3 до 10 мм - 0,15 S, но не более 1 мм; в) св. 10 мм - 0,1 S, но не более 1,5 мм Протяженность не более 4 мм в количестве не более 3 штук при расстоянии между ними не менее 15 мм глубиной не более 20% от толщины

ПРИМЕЧАНИЯ. I. Суммарная протяженность дефектных участков не должна превышать 30 мм на 100 мм длины шва при расстоянии не менее 20 мм между скоплениями, цепочками и оксисными включениями или 30% от длины шва.

2. При длине шва менее 100 мм количество дефектов уменьшается пропорционально длине шва.

3. Количество пор и включений диаметром 0,2 S мм, но не более 0,3 мм не регламентируется (S - толщина металла в мм).

4. Размеры включений и пор неправильной формы следует определять, как для круглых с равновеликой площадью.

2.1.38. Предел прочности сварных соединений при испытании на статическое растяжение должен быть не менее:

- $38 \cdot 10^7$ Па (38 кгс/см^2) для грубых соединений из стали марки 20, выполненных газовой сваркой;

- 0,9 от предела прочности основного металла для соединений из сплава марки АМгС;

- 0,8 от предела прочности основного металла для соединений из сплава марки АМг5;

- минимально допустимого предела прочности основного металла, указанного в стандарте или технических условиях на соответствующий сортament, для соединений из углеродистой и высоколегированной сталей, выполненных ручной дуговой сваркой и в среде защитных газов.

2.1.39. Угол изгиба сварных соединений и величина просвета при сплющивании образцов из сварных труб должны быть не менее указанных в табл. 4.

Таблица 4

Материал сварного соединения	Толщина, мм	Угол изгиба в зависимости от способа сварки, град, не более			Величина просвета при сплющивании, мм, не более
		ручная дуговая	газовая	аргонодуговая	
Углеродистая сталь	независимо от толщины	100	70	-	Трехкратной толщины стенки трубы
аустенизированная сталь	до 5	120	-	120	
	св. 5	100	-	100	
Латуни марки Л63 ЛЕМц-59-1-1	до 5	-	160	-	0,35 внутреннего диаметра трубы
	св. 5		140		
Медь марки МЗР	независимо от толщины			160	Однократной толщины стенки трубы
Алюминиевый сплав марки АМцС	до 5				
	св. 5	100			
Алюминиевые сплавы марки АМг5, АМг2	до 10			70	семикратной толщины стенки трубы
	от 11 до 15			40	
	св. 15 до 20			25	

2.1.40. При любом виде испытания на одном из испытываемых образцов допускается уменьшение результата не более чем на 10 %.

2.2. Контроль качества сварных соединений трубопроводов и металлоконструкций.

2.2.1. Контроль качества сварных соединений трубопроводов и металлоконструкций должен обеспечивать выполнение требований чертежей, технических условий и настоящего стандарта.

2.2.2. Контроль качества сварных соединений трубопроводов следует производить:

- проверкой подлежащих сварке деталей и сборочных единиц внешним осмотром на отсутствие забот и загрязнений;
- систематическим операционным контролем в процессе изготовления и монтажа трубопроводов;
- внешним осмотром сварных швов с душой не менее 5-и кратного увеличения;
- физическими методами: радиографическим или ультразвуковыми. По согласованию с организацией-разработчиком изделия допускаются другие неразрушающие методы контроля;
- механическими испытаниями образцов;
- испытанием на пробное и рабочее давление согласно требованиям чертежа и п. 3.

2.2.3. Контроль качества сварных соединений металлоконструкций следует производить:

- операционным контролем в процессе монтажа;
- внешним осмотром сварных швов.

Качество швов должно отвечать требованиям п. 2.1.36.

2.2.4. Внешнему осмотру подвергаются 100% всех сварных соединений.

2.2.5. Контролю физическими методами должны подвергаться 10% швов сварных соединений, но не менее двух швов от общего числа одностигных швов трубопроводов; для сварных соединений трубопроводов с патрубками аппаратов подведомственных Госгортехнадзору - один шов из числа одностигных швов. Контроль следует производить по всей длине соединения.

2.2.6. При выявлении в одном из контролируемых физическим

методом шве дефектов с размерами, превышающими указанные в п. 2.1.37, контролю подвергается удвоенное количество швов. При выявлении вновь недопустимых дефектов, контролю подвергается 100% швов. Сварщик от работы должен быть отстранен и направлен на переекстестацию.

2.2.7. Швы контрольных образцов (см. п. 2.1.4) должны быть подвергнуты контролю внешним осмотром и радиографическим методом. При выявлении дефектов с размерами, превышающими указанные в п. 2.1.35, 2.1.37, следует сварить повторные контрольные образцы. При выявлении вновь недопустимых дефектов образцы должны быть забракованы, сварщика от работы следует отстранить и направить на переекстестацию.

2.2.8. Из контрольных образцов изготавливают:

- два образца для испытания на статическое растяжение;
- два образца для испытания на статический изгиб или сгибывание. Форма, изготовление и испытание образцов должны соответствовать требованиям ГОСТ 6996-66.

2.2.9. Для труб диаметром 100 мм и менее при толщине стенки 6 мм и менее механические испытания на растяжении могут производиться на целых стержнях со снятым усилением.

2.2.10. Испытание образцов на сгибывание производится для труб диаметром 100 мм и менее при толщине стенки 12 мм и менее.

2.2.11. Показатели механических свойств следует определять как среднее арифметическое результатов испытания отдельных образцов. Если показатели механических свойств менее указанных в п. 2.1.38, 2.1.39, повторно испытанию подвергается удвоенное количество образцов. При получении вновь недопустимых показателей механических свойств образцы следует забраковать, сварщика отстранить от работы и направить на переекстестацию.

2.2.12. Заключение о качестве сварки швов по данным радиографического или ультразвукового контроля и результаты механических испытаний должны быть приложены к акту (см. осязательное приложение 16).

2.3. Исправление дефектов сварных швов

2.3.1. Исправление дефектов следует производить по технологическому процессу, разработанному монтажной организацией с учетом требований настоящего стандарта.

2.3.2. Исправление дефектов следует осуществлять с применением тех же способов сварки и присадочных материалов, что и при сварке этих швов. Дефекты в швах, выполненных автоматической сваркой допускается исправлять ручной сваркой.

2.3.3. Выявленные в сварных швах дефекты должны быть устранены следующими способами:

- некровары, пористость, раковины и прочие дефекты - выборкой дефектного участка механическим способом с углом раскрытия $60-70^{\circ}$ с последующей сваркой;
- подрезы и кратеры - зачисткой и подваркой;
- наплывы - зачисткой до получения плавного перехода от шва к основному металлу;
- трещины - сваркой с предварительной разделкой механическим способом.

Перед разделкой трещины следует засверлить сверлом диаметром 3-5 мм на расстоянии 5-10 мм от видимого конца трещины в сторону целого металла. Угол раскрытия разделки трещины составляет $60-70^{\circ}$.

2.3.4. При толщине металла не более 3 мм допускается исправлять дефекты сваркой без их выборки, предварительно зачистив поверхность механическим способом, а перед заваркой трещины ее концы следует засверлить сверлом диаметром 2-2,5 мм.

Усиление шва, в котором обнаружены недопустимые дефекты, следует удалить.

2.3.5. При удалении сквозных или глубоко залегающих дефектов шва при толщине более 3 мм допускается несквозная разделка их с углом раскрытия $60-70^{\circ}$; толщина оставшейся при этом перемычки не должна превышать 1,5 мм.

2.3.6. Ширина шва после подварки не должна превышать двойную ширину шва до подварки.

2.3.7. Исправление дефектов на одном и том же свариваемом участке допускается не более двух раз.

2.3.8. Исправление дефектов подчеканкой не допускается.

2.3.9. После исправления дефектов сварные швы подвергнуть контролю внешним осмотром, физическими методами и испытанием на прочность и плотность согласно требованию чертежа и настоящего стандарта.

2.3.10. Качество швов после исправления дефектов должно отвечать требованиям чертежа и п. 2.1.35, 2.1.36, 2.1.37.

2.4. Общие требования к паяным соединениям

2.4.1. Работы по пайке следует выполнять по технологическому процессу, разработанному монтажной организацией с учетом требований чертежа, нормативно-технической документации и настоящего стандарта.

2.4.2. Пайку трубопроводов должны выполнять паяльщики, аттестованные в соответствии с обязательным приложением 30. Перед началом паяльных работ, а также при переходе на пайку соединений из других материалов, каждый паяльщик должен запаивать контрольный образец на каждые не более 50 однотипных соединений, при этом основной металл, припой образца должен быть тот же, что и паяемые трубопроводы.

ПРИМЕЧАНИЕ. Определение однотипных соединений аналогично п. 2.1.4.

2.4.3. Марка и размеры припоев должны быть указаны в технических требованиях чертежа. При отсутствии указания на чертеже следует руководствоваться справочным приложением 31.

2.4.4. Припой без сертификатов применять не допускается. При отсутствии сертификата необходимо провести химический анализ припоя, результаты которого должны соответствовать требованиям стандарта или технических условий.

2.4.5. Флюсы и газы, применяемые для пайки, приведены в справочном приложении 29. Допускается применение других марок флюсов и газов, обеспечивающих требуемое качество паяного соединения.

2.4.6. Транспортировка и хранение флюсов должны производиться в условиях, исключающих их загрязнение и насыщение влагой.

2.4.7. Использование для пайки флюсов без сертификата или этикетки (бирки) не допускается.

ПРИМЕЧАНИЕ. На этикетке (бирке) должны быть указаны марка флюса, дата изготовления, отметка ОТК завода-изготовителя, обозначение стандарта или технического условия.

2.4.8. Флюс, срок хранения которого истек, следует применять после технологических испытаний в соответствии с требованиями стандарта или технических условий; при отсутствии указания по методу технологического испытания руководствоваться справочным приложением 29.

2.4.9. Паяное соединение должно быть нахлесточным, величина нахлестки, если не указана на чертеже, должна быть не менее пятикратной толщины стенки трубки, зазор между соединяемыми элементами от 0,1 до 0,37 мм. Допускаются местные увеличения зазоров до 0,6 мм, причем суммарная длина таких участков не должна превышать 20% от всей длины шва. При значении зазоров более указанных разрешается подгонка за счет деформирования медной или латуинной трубы.

2.4.10. Паяемые поверхности должны быть зачищены и обезжирены. Направление рисок при зачистке должно совпадать с направлением затекания припоя.

2.4.11. Пайку соединений следует выполнять с затеканием припоя вниз. Допускается пайка серебряным припоем с затеканием по горизонтали в соединениях из труб диаметром не более 100 мм.

Пайка в потолочном положении шва не допускается.

2.4.12. Пайка среднеплавкими припоями по поверхности, облуженной легкоплавкими припоями не допускается.

2.4.13. В процессе пайки не допускается механическое воздействие и смешение паяемых соединений до полного затвердения припоя.

2.4.14. Остатки флюсов после пайки с поверхности паяных соединений следует удалить. Способы удаления остатков флюса приведены в справочном приложении 29.

2.4.15. Паяный шов должен быть плотным с плавной галтелью. Величина галтели должна быть:

- от 1 до 3 мм - для серебряных припоев;
- от 3 до 5 мм - для медноцинковых припоев;

2.4.16. В паяных соединениях не допускаются следующие дефекты:

а) наружные, отдельно расположенные поры и шлаковые включения диаметром более 0,3 мм в количестве более указанных в табл. 5.

мм

Таблица 5

Диаметр паяного соединения, мм	Суммарное количество допустимых пор, шлаковых включений диаметром более 0,3	Расстояние между порами и шлаковыми включениями, не более
от 4 до 8	1	-
св. 8 до 18	2	10
св. 18 до 30	3	
св. 30 на каждые 100 мм шва	4	

б) малкая несплошная поверхностная сыпь протяженностью более 20% от длины шва, причем размер отдельного дефекта превышает 0,1 мм;

в) отсутствие галтели на длине более 15% от длины шва, паяного серебряным припоем;

г) наклывы припоя на длине более 20% от длины шва;

д) непропай более 20% от минимальной глубины пропая, указанной в табл. 6 для от величины наклестки, если она не превышает минимальную глубину пропая.

Таблица 6

Материал паяного соединения	Марка припоя	Глубина пропая, мм не менее
Медь + медь	ЛК 62-05	4
	Ср25, Ср45, Ср40	
Медь + латунь	Ср25, Ср45, Ср40	12
Медь + малоуглеродистая сталь	Л63	5
	Ср25, Ср45, Ср40	12

Материал паяного соединения	Марка припоя	Глубина прореза, мм, не менее
Медь + аустенизная сталь	Пср45, Пср40	12
Латунь+малоуглеродистая сталь	Пср25	
Латунь+аустенизная сталь	Пср40, Пср45	

2.4.17. В соединениях, паяных медноцинковыми припоями отсутствие галтели не допускается.

2.5. Контроль качества паяных соединений

2.5.1. Контроль качества паяных соединений должен обеспечивать выполнение требований чертежа, технических условий, технологического процесса и настоящего стандарта.

2.5.2. Контроль подвергается:

- припой и флюс на соответствие их стандартом или техническим условиям по сертификатам;
- качество подготовки поверхностей под пайку, сборку, режимы пайки, качество удаления остатков флюса с паяных соединений согласно требованиям чертежа, настоящего стандарта и технологического процесса;
- качество паяного соединения.

2.5.3. Контроль качества паяного соединения производить:

- внешним осмотром с лупой не менее пятикратного увеличения;
- испытанием на прочность и плотность согласно требованиям чертежа и настоящего стандарта;
- макроследствием для определения глубины прореза.

ПРИМЕЧАНИЕ. Шпатель для макроследствия следует вырезать из контрольных образцов, выполненных паяльником перед началом паяльных работ.

2.5.4. Качество паяных швов при внешнем осмотре и глубинных прорезах должны отвечать требованиям п. 2.4.16 и 2.4.17.

2.6. Исправление дефектов в паяных соединениях

2.6.1. Дефекты, размеры которых превышают указанные в п. 2.4.16 и 2.4.17 следует исправлять путем пайки дефектных участков шва или всего шва.

2.6.2. Исправление дефектов следует производить по технологическому процессу, разработанному монтажной организацией с учетом требований настоящего стандарта.

2.6.3. Исправление дефектных швов соединений из медных трубок диаметром до 30 мм и толщиной стенки не более 1 мм следует производить путем однократной подпайки; перепайка таких соединений не допускается.

В остальных случаях исправление дефектных швов соединений паяных серебрянными припоями допускается производить путем не более двукратной подпайкой, либо не более однократной перепайкой шва.

Перепайкой следует исправлять дефектные швы паяных соединений диаметром до 30 мм и толщине стенки свыше 1 мм, а также при диаметре свыше 30 мм, если суммарная длина дефектного участка более 30% от длины паяного шва.

Не допускается перепайка швов соединений, паяных медно-цинковыми припоями.

2.6.4. Подпайку дефектных швов следует производить с герметиком дефектного участка на длине не менее 8-10 мм в каждую сторону.

2.6.5. Паяные швы, подлежащие перепайке, необходимо распаять, очистить от старого припоя пламенем горелки или механическим способом, подготовить, вновь собрать и запаять в соответствии с требованиями чертежа и настоящего стандарта.

2.6.6. После исправления дефектов паяные соединения следует проверить в соответствии с требованиями чертежа и п.п.

2.4.16 и 3.

3. МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ КИСЛОРОДНЫХ УСТАНОВОК, ПОСТАВЛЯЕМЫХ ОТДЕЛЬНЫМИ УЗЛАМИ

3.1. Испытание аппаратов и арматуры перед монтажом

3.1.1. Аппараты, поступающие на монтаж с давлением в по-

лостях в соответствии с требованиями чертежа проверяются на наличие давления в присутствии шеф-инженера завода-изготовителя в следующей последовательности:

- сначала открывается полость без давления;
- затем открывается полость, находящаяся под давлением.

Вся теплообменная аппаратура (теплообменники, переохладители, конденсаторы), а также аппараты, поставляемые или пришедшие без давления, перед монтажом должны подвергаться испытанию пневматически на рабочее давление в соответствии с указаниями в чертежах. Пропуски и перепуски не допускаются. Аппараты перед монтажом подвергаются испытаниям на пробное давление в следующих случаях:

- если аппарат перед пуском в работу находится в бездействии более одного года (исключение составляют случаи складской консервации, при которой свидетельствование сосудов обязательно перед пуском в эксплуатацию при хранении свыше трех лет);

- если аппарат получил повреждение при транспортировке к месту установки;

- если монтаж этого аппарата производится с применением сварки или пайки корпусных элементов, работающих под давлением.

Ректификационные колонны и теплообменная аппаратура (теплообменники, перескладчики, конденсаторы, регенераторы с дисковой насадкой и трубное пространство регенераторов со встроенными змеевиками) должны испытываться на пробное давление только пневматически.

Для проведения гидравлических испытаний при минусовых температурах окружающей среды должны быть приняты меры, обеспечивающие незамерзаемость воды для гидравлических испытаний разрешается применять только питьевую воду по ГОСТ 2874-73.

Для испытаний должен применяться сухой воздух с точкой росы -20°C без масла и механических примесей.

После гидравлических испытаний аппараты и сосуды должны быть тщательно просушены воздухом, который имеет температуру на входе 353 K (80°C). Минимальное время выдержки аппарата во время сушки при температуре воздуха на выходе из аппарата 50°C - 4 часа.

При проведении испытаний должны быть приняты меры, гарантирующие безопасность работы. На испытания должны быть составлены акты (приложения 6,7).

3.1.2. Трубопроводная арматура отрасли криогенного машиностроения, поставляемая по действующим техническим условиям на поставку оборудования и поступившая в монтаж задушенной и в полиэтиленовой упаковке, имеющая паспорт с отметкой об испытаниях и обезжиривании, на монтаже обезжиривании и испытаниям не подвергается.

Арматура, поставляемая законсервированной консистентными смазками (как общепромышленная, так и отрасли криогенного машиностроения), перед монтажом должна быть обезжирена и испитана.

3.1.3. Испытание арматуры должно производиться воздухом при рабочем давлении для проверки герметичности затвора, прокладочных соединений, сальника, монтажных и кольцевых уплотнений.

3.1.3.1. При необходимости испытания трубопроводной арматуры отрасли криогенного машиностроения на герметичность затвора допускаемый пропуск среды не должен превышать норм, указанных в приложении 32.

Проверку герметичности затвора клапанов принудительного действия следует производить воздухом при рабочем давлении с двух сторон.

3.1.3.2. При испытании общепромышленной арматуры на герметичность затвора пропуск среды должен составлять:

- для задвижек, запорных вентилей, пробковых кранов для газобразных средств не ниже II класса - по ГОСТ 9544-75, для жидкостей - согласно каталогам на арматуру (испытания проводятся водой);

- для предохранительных клапанов - протечка воздуха через затвор не более $0,25 \text{ дм}^3/\text{ч}$ на I см диаметра условного прохода. Для двухрычажных клапанов утечка определяется для каждого седла в отдельности по проходу в седле;

- для обратных клапанов - по ГОСТ 11823-74;

- для клапанов регулирующих - по ГОСТ 9701-67.

3.1.3.3. Монтажные и кольцевые уплотнения поршней проверяются на герметичность последовательной подачей воздуха в обе полости привода. Пропуск среды через уплотнения допускается в виде отдельных редких пузырей, но не более 0,25 см³/час на 1 см диаметра цилиндра.

3.1.3.4. Пропуск среды при испытании на герметичность сальника, монтажных кольцевых уплотнений штоков и прокладочных соединений не допускается.

3.1.3.5. О проведенных испытаниях арматуры на монтаже необходимо составить акты (приложения 8,9).

3.1.3.6. Предохранительные клапаны после окончания монтажа блока следует проверять на начало открытия при максимальном рабочем давлении аппарата, на котором они установлены. При необходимости клапаны должны быть подрегулированы и вновь опломбированы.

На проверку регулировки предохранительных клапанов должен быть составлен акт (приложение 10).

3.2. Общие требования к установке оборудования

3.2.1. Монтаж аппаратов в блоке разделения необходимо производить в соответствии с указаниями на чертеже. Если в чертежах не оговорены предельные отклонения установочных размеров оборудования, отклонения от этих размеров в плане и по высотным отметкам не должны превышать величин, указанных в табл. 7, на угловые размеры - $\pm 2^{\circ}$.

мм

Таблица 7

Номинальные размеры	до 5000	св. 5000 до 10000	св. 10000
Предельные отклонения	± 5	± 8	± 10

3.2.2. После монтажа всех аппаратов должен быть составлен акт контроля расположения аппаратов в блоке разделения и выверки взаимного расположения аппаратов, требующих по условиям эксплуатации установки в строго определенном положении (приложение II).

Допускается составление промежуточных актов на проверку работ установленных аппаратов.

3.2.3. При отрезке заглушек штуцеров аппаратов следует применять методы, исключающие попадание стружки и пыли во внутренние полости аппарата.

Во время монтажа открытые штуцеры аппаратов, трубопроводов, арматуры должны быть защищены от попадания пыли, влаги и т.д.

3.3. Монтаж каркаса, кожуха и опор под аппараты

3.3.1. При монтаже и выверке опор под аппараты, колонн каркаса и аппаратов на опорах пользоваться металлическими подкладками, соответствующими по размерам и конфигурации опорной поверхности. Материал подкладок должен соответствовать материалу опор. Максимальная высота подкладок не должна быть более 50 мм.

3.3.2. Если после выверки опор либо аппарата производится подливка бетоном, размеры временных металлических подкладок не регламентируются.

3.3.3. Предельные отклонения при монтаже каркаса, кожуха и опор под аппараты указаны в табл. 8.

Таблица 8

П а р а м е т р	Предельные отклонения, мм, не более
Горизонтальность фундамента под опорной поверхностью	
на I пог.м.	2
на всю длину	10
Горизонтальность опорных рам и опор	
на I пог.м.	1
на всю длину	5
Горизонтальность изоляционных прокладок	
на I пог.м.	2
на всю длину	10
Вертикальность колонн каркаса и опор аппаратов	
на I пог.м.	2
на всю длину	20

П а р а м е т р ы	Пределные отклонения, мм, не более
Вертикальность панелей кожуха на I м высоты	2
на всю высоту кожуха	20
Смещение верхних плоскостей двух соединений панелей по высоте на I изг.м.	3

3.4. Монтаж ректификационных колонн

3.4.1. Ректификационные колонны с тонкостенным зигованным корпусом с каркасом и без каркаса при снятии с железнодорожного подвижного состава (транспортера или ж.д. платформы) необходимо зачаливать строго за места, указанные на изделии. Транспортировку колонн до места хранения, а также хранение следует осуществлять только на транспортных опорах изделия. Хранение колонн следует производить на ровной площадке с железобетонным или другим твердым покрытием.

От транспортных опор и дощатой обшивки ректификационные колонны следует освобождать только перед установкой изделия в блоке разделения.

Металлический каркас с колонн должен быть снят после окончания монтажа трубопроводов. При проведении монтажных работ во избежание образования вмятин и деформации тарелок не допускается соприкосновение обечайки зигованных колонн с посторонними предметами.

3.4.2. При установке ректификационных колонн первоначально необходимо контролировать вертикальность корпуса. Окончательная установка колонны должна производиться по горизонтальности верхней тарелки.

3.4.2.1. Вертикальность корпуса колонны проверять по отвесу. Для колонн диаметром до 1000 мм, включительно, отклонение корпуса от вертикали не должно быть более 2 мм на I п.м. длины корпуса, но не более 10 мм на всю длину корпуса. Для

Стр. 30 ОСТ 26-04-538-79

колонн диаметром свыше 1000 мм отклонение корпуса от вертикали не должно быть более 5 мм на I п.м. длины корпуса, но не более 10 мм на всю длину корпуса.

ПРИМЕЧАНИЕ. Для ректификационных колонн с тонкостенным зигованным корпусом за длину корпуса принимается расстояние от нижнего зига до верхнего.

Контрольные замеры на вертикальность корпуса колонны должны производиться по четырем диаметрально противоположным образующим два раза:

- а) до присоединения трубопроводов;
- б) после первой холодной опрессовки.

3.4.2.2. Горизонтальность верхней тарелки должна производиться по гидростатическому уровню согласно черт. 1 или по уровню, установленному на линейке в направлениях согласно черт. 2.

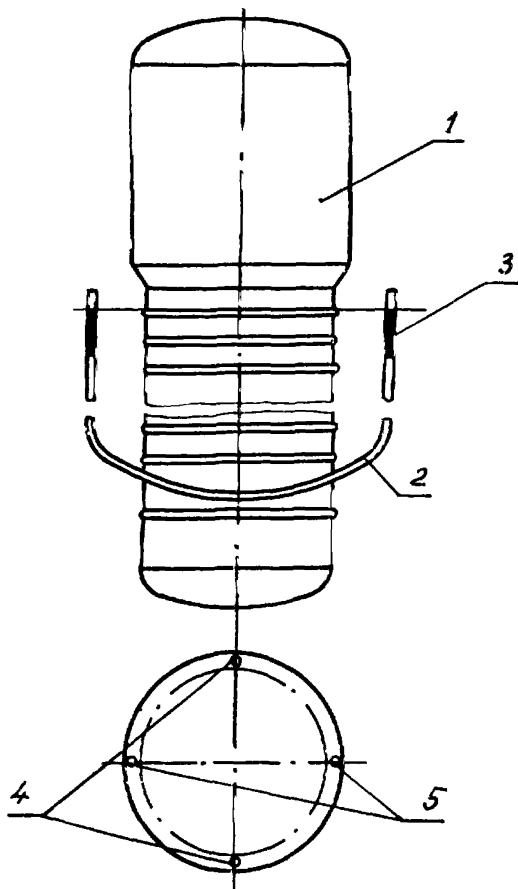
Допускается проверку горизонтальности производить и другими методами (оптикгеодезическими и т.п.). Горизонтальность расположения тарелки типа Ш проверяется как вдоль полотна, так и поперек на каждой полутарелке.

При проверке горизонтальности верхней тарелки по уровню для ректификационных колонн диаметром менее 1000 мм, длина линейки определяется по черт. 2, для ректификационных колонн диаметром более 1000 мм длина линейки должна быть не менее I п.м. Для колонн диаметром до 1000 мм, включительно, отклонение от горизонтальности не должно быть более I мм на I м диаметра тарелки.

Для колонн диаметром свыше 1000 мм, отклонение от горизонтальности не должно быть более 2 мм на I м диаметра тарелки.

Неплоскостность контролируется на всей площади тарелки (вдоль полотна, поперек и по диагоналям) линейкой длиной в I п.м. Неплоскостность тарелки не должна быть более 4 мм для колонн диаметром до 2500 мм и не более 6 мм для колонн диаметром 2500 мм и более. В случае повреждения верхней тарелки вопрос об использовании колонны должен быть решен с представителем завода-изготовителя. По результатам контрольных за-

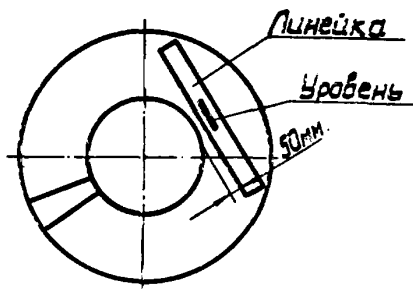
Проверка вертикальности ректификационной колонны
гидростатическим уровнем



- колонна ректификационная; 2 - шланг резиновый; 3 - трубка
стеклянная; 4,5 - точки замера

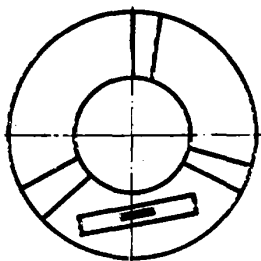
Черт. I.

Тип I

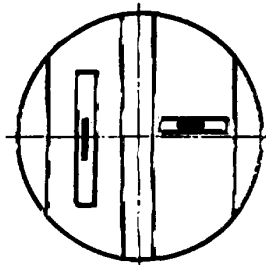


Для тарелок диаметром 1000 мм

Тип II



Тип III



Для тарелок диаметром свыше 1000 мм

меров должен быть составлен акт (приложение I2). При проведении контрольных замеров на верхней тарелке принять меры предосторожности по исключению деформации тарелки, путем укладки деревянного настила.

3.4.3. Нижние колонны монтировать в следующем порядке:

- после установки колонны по вертикали стопорные болты, крепящие вставку, снять;
- произвести визуальный осмотр нижней тарелки на отсутствие повреждений;
- произвести выверку колонны по верхней тарелке на горизонтальность и неплоскостность.

Допуски на отклонение от горизонтальности и неплоскостности согласно пункту 3.4.2.2.

- герметичность узла соединения фланца вставки с корпусом проверить согласно указаниям чертежа.

3.5. Монтаж адсорберов, фильтров-адсорберов и фильтров

3.5.1. Засыпка адсорбента в адсорберы должна производиться:

- а) в адсорберы с нажимной решеткой - перед второй холодной опрессовкой;
- б) в адсорберы углекислого газа цельносварной конструкции - перед первой холодной опрессовкой;
- в) прочие адсорберы цельносварной конструкции - перед пуском установки.

3.5.2. Перед засыжкой адсорбент должен быть просеян на влажность и насыпной вес согласно ОСТ 26-04-907-76 и просеян на сите с квадратными ячейками размером в свету 2,5х2,5 мм или с круглыми отверстиями диаметром 2,7 мм. Требования к подготовке адсорбента и засыжке его в аппарат указываются в инструкции по эксплуатации воздухоразделительной установки.

3.5.3. При засыжке адсорбента в адсорберы установок монтируемых вне здания, необходимо исключить возможность попадания капельной влаги. Засыпка адсорбента во время выпадания атмосферных осадков без применения защитных устройств не допускается.

3.5.4. Верхний слой адсорбента в адсорберах с нижней решеткой следует выровнять.

3.5.5. При засышке адсорбента в адсорберы цельносварной конструкции с целью обеспыливания и предотвращения измельчения необходимо создать поток сухого воздуха навстречу струе засыпаемого адсорбента в засыпной трубе. Количество воздуха должно быть таким, чтобы скорость падения адсорбента в трубе была минимальной (допускается выброс отдельных кусочков адсорбента).

3.5.6. Асбестовый шнур, применяемый для набивки сальников адсорберов с нажимной решеткой, перед укладкой в адсорберы, должен быть прокален. Он должен соответствовать требованиям ГОСТ 1779-72 и чертежам на адсорбер. Асбестовый шнур графитить и парафинить не допускается.

3.5.7. Асбестовый шнур должен быть уплотнен так, чтобы нажимная решетка в собранном виде медленно опускалась под собственной массой.

3.5.8. Фильтрующие элементы фильтров и фильтров-адсорберов должны быть установлены в решетку до упора и соединены между собой проволокой согласно указаниям на чертеже.

3.5.9. На засышку адсорбента в адсорберы и установку фильтрующих элементов в фильтры должен быть составлен акт (приложение I3).

3.6. Монтаж регенераторов

3.6.1. Регенераторы должны быть установлены вертикально. После монтажа регенераторов отклонение от вертикали не должно быть более 10 мм на всю высоту регенераторов.

3.6.2. При поступлении регенератора на монтажную площадку без насадки заклинение его насадкой необходимо производить согласно техническим требованиям чертежа.

На заполнение регенератора насадкой должен быть составлен акт (приложение I4).

3.6.3. При заварке замыкающего шва цельносварных регенераторов, заполняемых насадкой на монтаже, подгонка и сварка замыкающего шва регенераторов должна производиться согласно технологии завода-изготовителя склади и средствами заказчика.

3.6.4. При укладке дисков следует проверять горизонтальность уровнем или другими методами (оптико-геодезический и т.п.) каждого диска и решеток.

Отклонение от горизонтальности не допускается более 2 мм на 1 метр диаметра любого диска.

В случае обнаружения при укладке дисков зазора между корпусом и диском, он должен быть устранен путем укладки в зазор гофрированной ленты той же зоны, что и диск.

В случае отмотки ленты с диска гвозди, крепящие ленту, должны быть забиты. При забивке двух нижних и двух верхних дисков дополнительно следует пробить их гвоздями Кзх70 по ГОСТ 4028-63; расстояние между гвоздями по дуге 80 ± 10 мм.

После укладки дисков зазор в отдельных местах между диском и решеткой по наружному диаметру диска на ширине 300-400 мм не должен быть более 2 мм.

3.6.5. После установки крышки регенератора должны быть подтянуты нажимные шпильки. Нажимные шпильки должны подтягиваться также систематически во время первой холодной опрессовки и после каждой холодной опрессовки.

3.6.6. В регенераторах со встроенной поверхностью теплообмена засыпка каменной насадки разрешается только при наличии полного количества базальта, указанного в ведомости комплекта поставки и после окончания монтажа коммуникаций, необходимых для продувки и продувки базальта, а также при наличии необходимого количества воздуха от турбокомпрессора для продувки.

3.6.7. Перед засыпкой базальта регенераторы заполняются нитровой водой, содержание примесей в которой не должно превышать величин согласно ГОСТ 2874-73.

3.6.8. Вода не должна находиться в регенераторе более шести суток во избежание появления коррозии алюминиевых трубок змеевика.

3.6.8. Засыпка базальта в регенераторы без подогрева воды допускается при плюсовых температурах окружающей среды. Засыпка насадки при низких температурах окружающей среды допускается только при условии непрерывного подогрева залитой

в регенератор воды (например, путем подогрева воды в подогревателе и циркуляции ее по замкнутому контуру через регенератор или подачи всасуа с температурой не выше 423 К (150⁰С) в змеевики регенераторов и др.). Засыпать мелкую фракцию следует через трубу сердечника,

3.6.10. Засыпка базальта в регенераторы, сушка его, встряхивание и продувка регенераторов должна производиться в соответствии с инструкцией завода-изготовителя.

3.6.11. Сушку регенераторов необходимо начинать не позднее, чем через один месяц после слива воды из того регенератора, который был заполнен базальтом первым.

3.6.12. При ремонте дефектных труб в змеевиках регенераторов следует руководствоваться указаниями приложения 37.

3.7. Монтаж клапанных коробок

3.7.1. Автоматические клапаны устанавливаются в клапанной коробке в соответствии с указаниями инструкции по эксплуатации воздуходелительной установки.

3.7.2. Шток клапана и уплотнительные поверхности не должны иметь следов коррозии, забоев и рисок. Шток клапана должен свободно без заеданий перемещаться в направляющей втулке седла.

3.7.3. Затягивание шпилек во время установки клапанов следует производить равномерно.

3.7.4. Пропуск среды при испытании автоматических клапанов рабочим давлением воздуха не должен превышать 1 дм³/ч на 1 см диаметра условного прохода. В случае необходимости автоматические клапаны должны быть замочены на резервные из ЗИПа.

3.8. Монтаж конденсаторов, теплообменников и переохладителей жидкости

3.8.1. Конденсаторы, теплообменники и переохладители жидкости должны быть проверены на вертикальность. Отклонение от вертикали не допускается более 2 мм на 1 м высоты аппарата и 10 мм на всю высоту.

3.8.2. При производстве ремонта дефектных труб в теплообменных аппаратах, последние должны быть заглушены в соответствии с указаниями приложения 37.

3.9. Монтаж арматуры

3.9.1. Монтаж арматуры производится в соответствии с инструкцией по эксплуатации завода-изготовителя арматуры.

3.9.2. Установленная на блоке арматура до обвязки ее трубопроводами должна быть защищена от атмосферных осадков, пыли и попадания случайных предметов.

3.9.3. Клапаны прикрудительного действия, за исключением перепускных, при монтаже должны быть установлены так, чтобы направление стрелки на корпусе клапана совпадало с направлением потока.

3.9.4. Систему переключения регенераторов после окончания монтажа следует тщательно продуть, а также произвести регулировку и проверку работы прикрудительных клапанов к времени их переключения согласно цикловой диаграмме.

3.10. Испытание трубопроводов на прочность

3.10.1. Испытание трубопроводов производится после контроля качества сварных соединений и в соответствии с табл.9.

3.10.2. При испытании трубопроводов с рабочим давлением до 0,6 МПа (6 кгс/см²) необходимо руководствоваться следующим:

а) сборочные единицы трубопроводов, изготавливаемые на заводе-изготовителе, поставляются на монтаж в виде готовых участков, испытанных на рабочее и пробное давления, и испытаниям перед монтажом не подлежат;

б) сборочные единицы и участки трубопроводов, изготавливаемые при монтаже (обвязочные трубопроводы теплового конца регенератора, трубопроводы азотно-водяного охлаждения, трубопроводы обвязки влагоотделителей и испарителей быстрого слива), до установки в блок должны быть испытаны на прочность пробным давлением, указанным в чертеже исходных элементов, в течение 10 мин, и на плотность рабочим давлением в течение времени, необходимого для осмотра, но не менее 1 часа.

На указанные испытания должен быть составлен акт (приложение И5);

в) при пневматических испытаниях на пробное давление должны быть приняты необходимые меры по технике безопасности

Таблица 9

Испытание трубопроводов

Сборки изготавливаемые на монтажной площадке		Замыкающие кольцевые швы трубопроводов и стыки между патрубками сосудов, подлежащих действию Правил Госгортехнадзора и трубопроводам				
Рабочее давление, МПа кгс/см ²	до 0,07 (до 0,7)	св. 0,07 до 0,5 (св. 0,7 до 6,0)	св. 0,6 (св. 6,0)	до 0,07	св. 0,07 до 0,6	св. 0,6
Давление испытания:						
Проб	0,17 МПа (1,7 кгс/см ²)	1,5 Проб но не менее 0,2 МПа (2 кгс/см ²)	1,25 Проб, но не менее 0,3 МПа (Проб+3 кгс/см ²)	1,25 Проб	1,25 Проб, но не менее 0,3 МПа (Проб+3 кгс/см ²)	
Проб	0,07 МПа (0,7 кгс/см ²)	Проб	Проб	0,07 МПа (0,7 кгс/см ²)	Проб	Проб
Применяемая для испытания среда						
Проб	вода (воздух)		воздух		вода (воздух)	
Проб	воздух		воздух		воздух	
Дополнительные виды проверки при Проб пневмат. без давления			Испытание на плотность сварных соединений (обмыливание) ультрапросвечивание, гамма-дефектоскопия и др.			
Документы, свидетельствующие качество			Акт (приложение I5)		Акт (приложение I6) Заключение о качестве шва согласно разделу 2	

Стр. 38 от 26-04-538-79

в соответствии с разделом 6.3 "Правил устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением", утвержденных Госгортехнадзором СССР 19 мая 1970 г. с изменениями и дополнениями, утвержденными Госгортехнадзором СССР 25 декабря 1973 г.;

г) испытание на прочность замыкающих кольцевых швов смонтированных трубопроводов и стыков между патрубками аппаратов, подлежащих действию Правил Госгортехнадзора и трубопроводами производится вместе с аппаратами пневматически при давлении, равном $1,25 P_{раб}$ в течение 10 минут с принятием необходимых мер по технике безопасности, затем давление снижается до рабочего (приложение 16). Дополнительными видами проверки являются рентгенопросвечивание, гаммадефектоскопия сварного шва в соответствии с указаниями раздела 2.

3.10.3. Трубопроводы с рабочим давлением выше 0,6 МПа (6 кгс/см^2) испытываются на прочность гидравлически (пневматически) пробным давлением в течение 10 мин и на плотность рабочим давлением в течение времени, необходимого для осмотра, но не менее 1 часа.

3.11. Требования к изготовлению и монтажу трубопроводов и трубопроводных коммуникаций

3.11.1. Внутриоблочные коммуникации должны изготавливаться и монтироваться согласно монтажно-технологическим схемам, монтажным чертежам и настоящему отраслевому стандарту.

3.11.2. Радиус гибки труб не должен быть менее:

- для труб диаметром до 40 мм - двух диаметров трубы;
- для труб диаметром свыше 40 мм - трех диаметров трубы.

Предельное утонение стенки согнутой трубы, если это не оговорено в чертежах, не должно превышать следующих величин первоначальной толщины:

- для труб из алюминиевых сплавов 25%;
- для труб из стали 20%;
- для труб из медных сплавов 10%.

Предельная овальность в местах изгиба труб не должна превышать 15% от номинальной величины наружного диаметра.

Допускаются слабые гофры в зоне радиуса загиба с высотой гребешков:

на гнутых поверхностях труб диаметром до 25 мм - высотой до 1,5 мм и труб диаметром свыше 25 мм - высотой до 2,5 мм.

Минимальное расстояние сварного шва от начала изгиба должно быть равно пятикратной толщине стенки трубы, но не менее 25 мм. Трубы, согнутые с применением наполнителя, должны быть тщательно очищены изнутри и продуты.

3.11.3. Перед установкой все трубопроводы должны быть тщательно продуты.

3.11.4. Трубки, идущие к приборам КИП, после прокладки должны быть проверены продувкой на отсутствие возможных закупорок.

3.11.5. При сборке фланца (борташайбы) с трубой отклонение от перпендикулярности оси трубы к уплотнительной поверхности фланца (борташайбы) не должно превышать 1 мм на 100 мм наружного диаметра фланца (борташайбы) и быть не более 3 мм.

При подготовке сварных стыков трубопроводов должны быть обеспечены зазоры в пределах, указанных на чертежах.

3.11.6. Окончательные сварка и пайка трубопроводов должны производиться после подгонки трубопровода к местам присоединения.

3.11.7. В смонтированном виде трубопроводы не должны касаться друг друга. Минимальное расстояние между ними должно быть не менее 50 мм, а до элементов наружного кожуха не менее 350 мм, кроме случаев, специально оговоренных в п.п.

3.11.10; 3.11.11; 3.11.12.

Дополнительное крепление трубопроводов, помимо предусмотренных чертежами, в случае необходимости, разрешается производить по типовым узлам, приведенным в монтажных чертежах. Расположение шпур под сварными стыками трубопроводов не допускается.

3.11.8. При соединении труб с аппаратами и арматурой, а также сборке между собой должно быть исключено попадание внутрь коммуникации или аппарата грязи, пыли, припой, шлака и других посторонних частиц, которые могут нарушить нормальную работу блока.

3.11.9. Монтаж технологических трубопроводов воздухоуз-

полительной установки должен производиться согласно следующим требованиям:

а) прокладка жидкостных напорных трубопроводов, в которых движение жидкости происходит под действием разности давлений, должна обеспечивать отсутствие участков, в которых при остановке блока разделения может оставаться жидкость.

Если выполнение этого условия невозможно предусмотреть на нижней точке трубопровода продувку для слива жидкости (черт. 3);

б) прокладка жидкостных безнапорных (самотечных) трубопроводов, в которых движение жидкости происходит только под действием гидростатического напора, т.е. разности высот места выхода жидкости из одного аппарата и места ввода ее в другой аппарат, должна обеспечивать беспрепятственный отвод образующихся в трубопроводе паров в один из аппаратов (черт. 4.5.). В случае, если выполнение этого требования невозможно и на трубопроводе образуется газовый "мешок" вверх, из верхней точки он должен быть предусмотрен отдув в газовую полость аппарата или трубопровода, имеющего то же или меньшее давление (черт. 6). При прокладке горизонтальных участков безнапорных трубопроводов отклонение от горизонтальности допускается только вверх по ходу жидкости.

Из нижней точки безнапорного трубопровода, в котором при остановке может оставаться жидкость, также предусмотреть продувку (черт. 5);

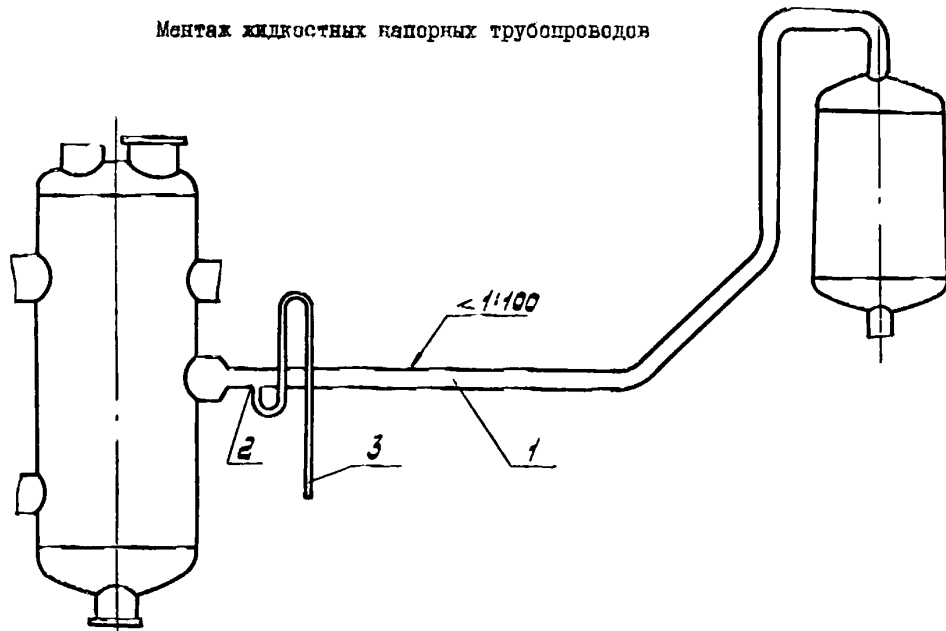
в) прокладка газовых трубопроводов должна обеспечивать гарантированный сток заносимых капель жидкости в один из аппаратов (черт. 7).

Если выполнение этого требования невозможно и на трубопроводе образуется "мешок" вниз, из нижней точки его должна быть предусмотрена продувка (черт. 8).

Указанные работы, если они не отражены в чертежах, выполняются по указанию шеф-инженера завода-изготовителя.

3.11.10. Монтаж продувочных, отогривных трубопроводов и трубопроводов слива жидкости из аппаратов и коммуникаций должен проводиться согласно следующим требованиям:

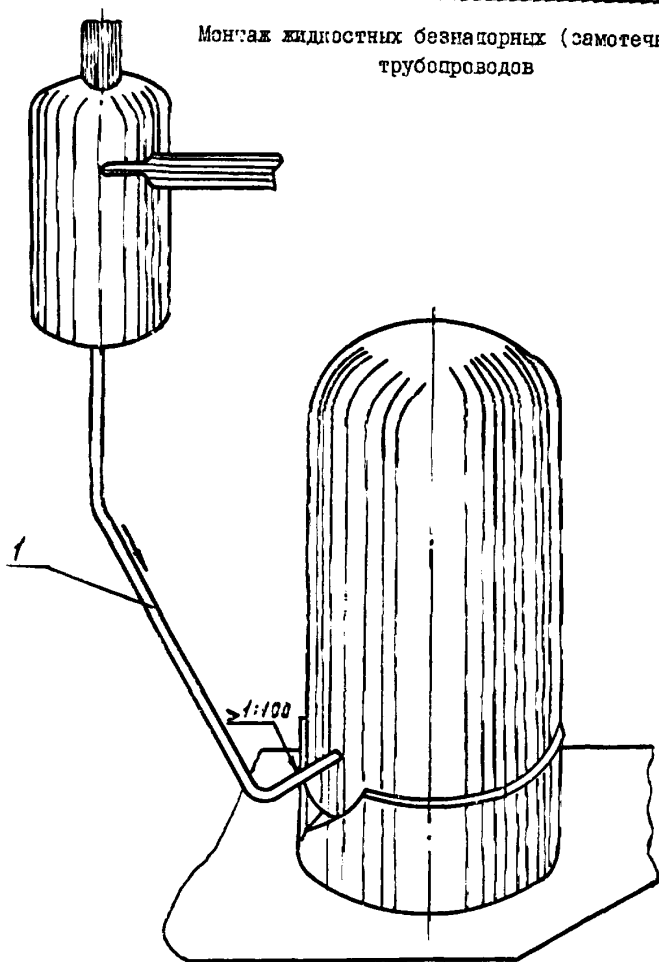
Монтаж жидкостных напорных трубопроводов



1 - участок жидкостного трубопровода к нижней точке трубопровода; 2 - нижняя точка трубопровода; 3 - продувка из нижней точки трубопровода

Черт. 3

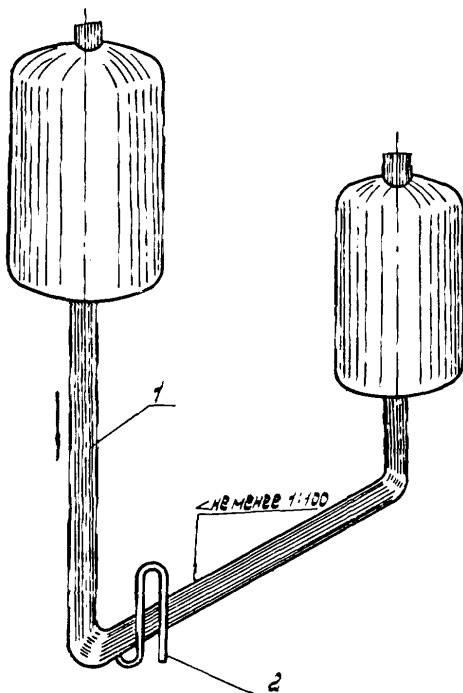
Монтаж жидкостных безнапорных (самотечных)
трубопроводов



1 - безнапорный жидкостный трубопровод с постоянным уклоном

Черт. 4

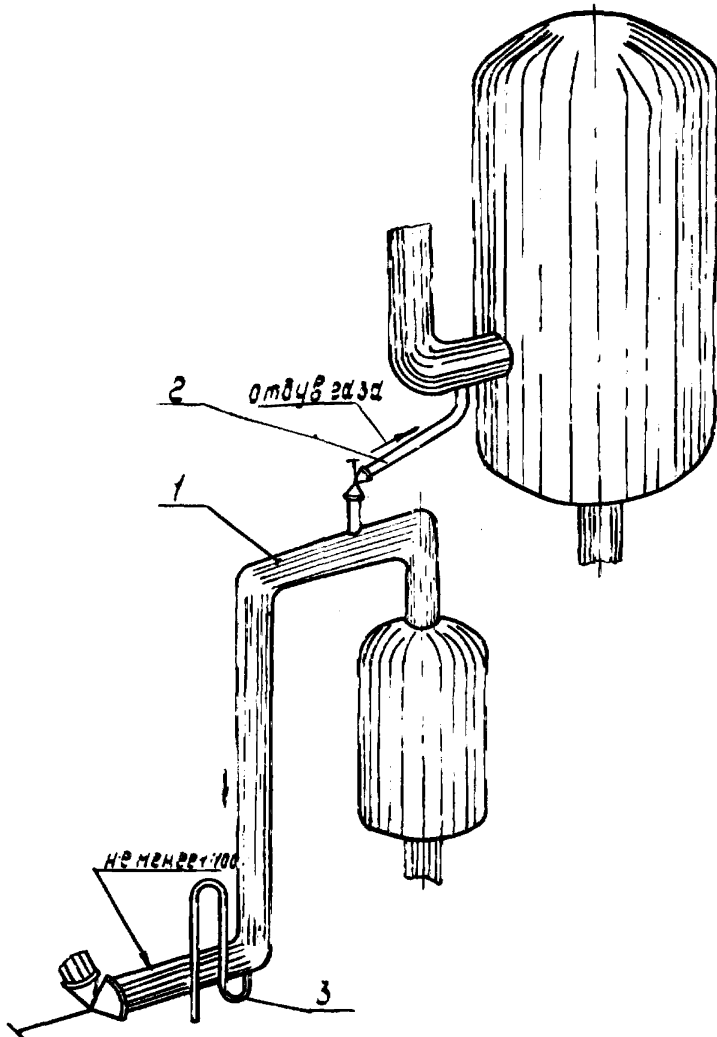
Монтаж безнапорных (самотечных) трубопроводов



1 - безнапорный жидкостной трубопровод; 2 - прсдувка из нижней точки трубопровода

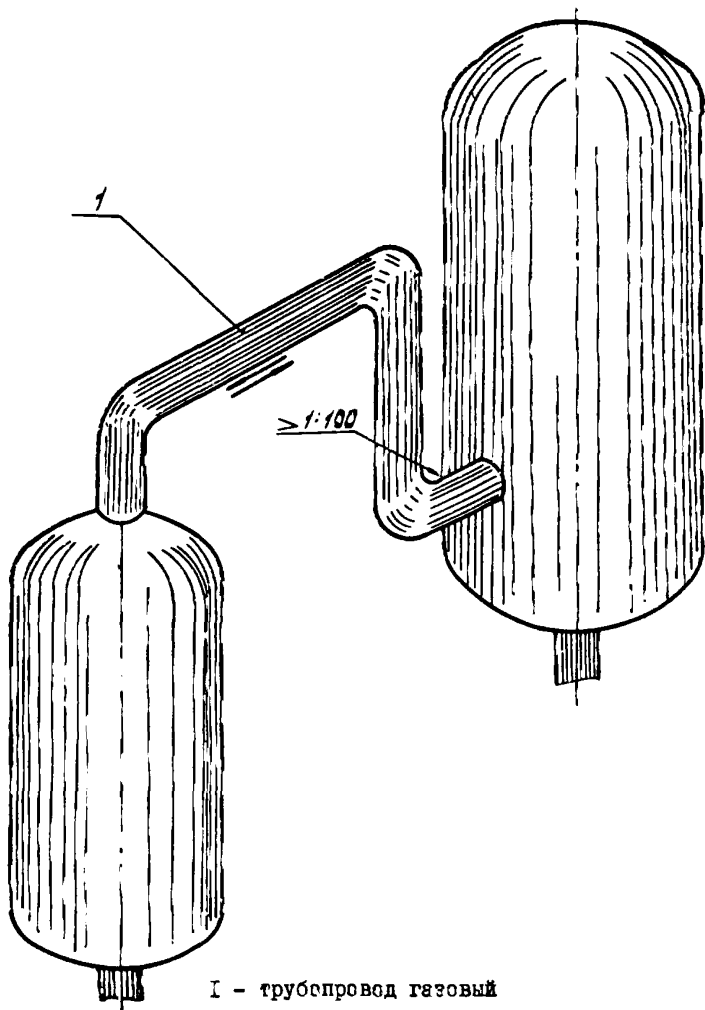
Черт. 5

Монтаж жидкостных безнапорных (самотечных) трубопроводов



1 - безнапорный трубопровод с отдувом в газовую полость;
2-трубопровод отдува; 3-продувка на нижней точке трубопровода
Черт. 6

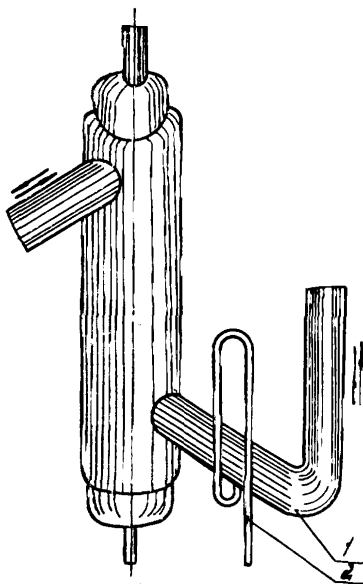
Монтаж технологических газовых трубопроводов



I - трубопровод газовый

Черт. 7

Монтаж технологических газовых трубопроводов



1 - газовый трубопровод с продувкой; 2 - продувка

Черт. 8

а) в случае расположения сливного или продувочного вентиля ниже места отбора жидкости у аппарата на расстоянии от него от 100 до 300 мм должна быть выполнена петля вверх высотой от 450 до 500 мм для установок с регенераторами и от 200 до 250 мм для установок без регенераторов.

У кожуха га расстоянии от 250 до 400 мм должна быть выполнена вторая петля высотой от 300 до 400 мм.

Прямой участок трубы до вентиля должен быть в пределах от 100 до 200 мм в зависимости от диаметра трубопроводов. Пример монтажа вышеуказанного сливного трубопровода приведен на черт. 9;

б) в случае расположения сливного или продувочного вентиля выше места отбора жидкости сливной трубопровод располагается на расстоянии не менее 100 мм от кожуха (в зависимости от диаметра трубы). При этом на расстоянии от 100 до 300 мм от аппарата должна быть выполнена петля вверх высотой от 450 до 500 мм для установок с регенераторами и от 200 до 250 мм для установок без регенераторов. Пример монтажа вышеуказанного сливного трубопровода приведен на черт. 10;

в) трубопровод отбора жидкости для анализа на взрывоопасные примеси выполняется без петли вверх у места врезки и далее монтируется аналогично указаниям п. 3.11.10а; п. 3.11.10б.

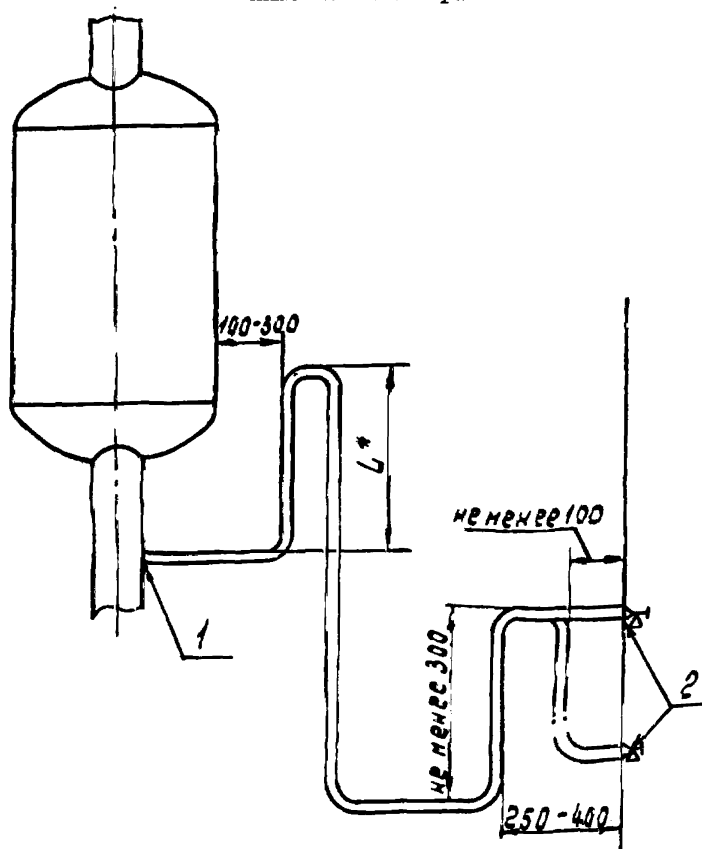
Место врезки должно быть выполнено в непосредственной близости от аппарата из которого производится отбор на анализ;

г) трубопровод слива жидкости и выхода греющего из коммуникаций врезается в нижнюю точку коммуникаций и далее выполняется в соответствии с черт. 11. При этом петля вниз у места врезки выполняется минимальной (определяется радиусом изгиба трубы согласно п. 3.11.2);

д) трубопровод входа и выхода греющего газа в аппарат в зависимости от положения вентиля, монтируется аналогично указаниям п. 3.11.10а и 3.11.10б.

Трубопровод входа греющего газа в коммуникации (жидкостные и газовые) врезается в верхнюю точку коммуникаций и далее выполняется в соответствии с черт. 12. Разрешается производить врезку сбоку трубы с верхней половине ее сечения;

Слив жидкости в случае расположения сливных вентилей
ниже места сбора



1 - место сбора; 2 - места расположения сливного вентилей

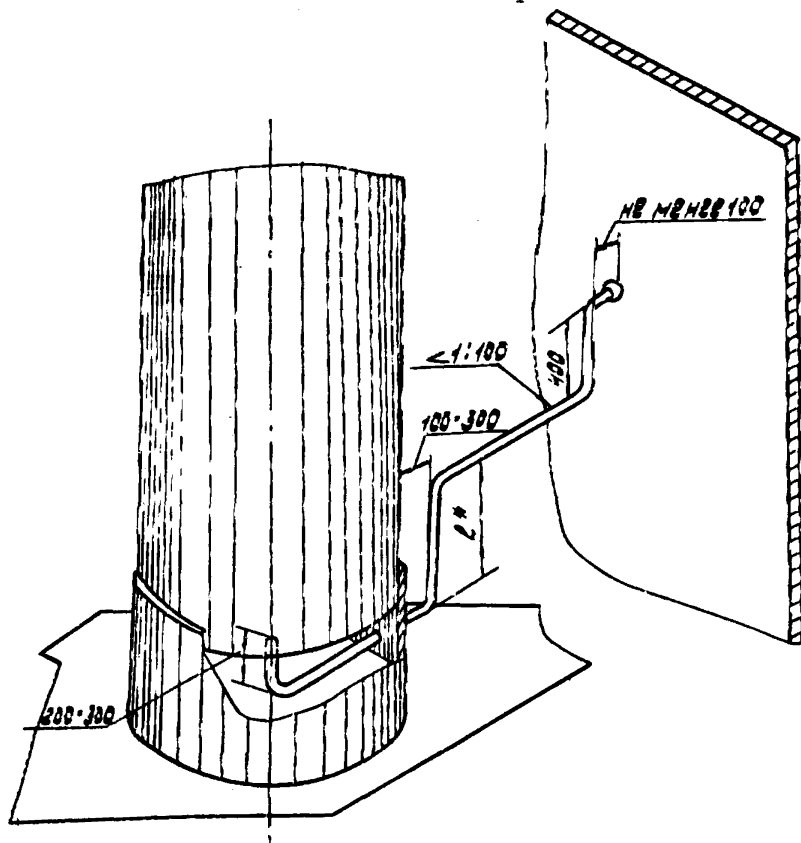
Черт. 9

$l_1 = 450 - 500$ для установок с регенераторами:

$l_1 = 200 - 250$ для установок без регенераторов

Стр. 50 ОСТ 26-04-538-79

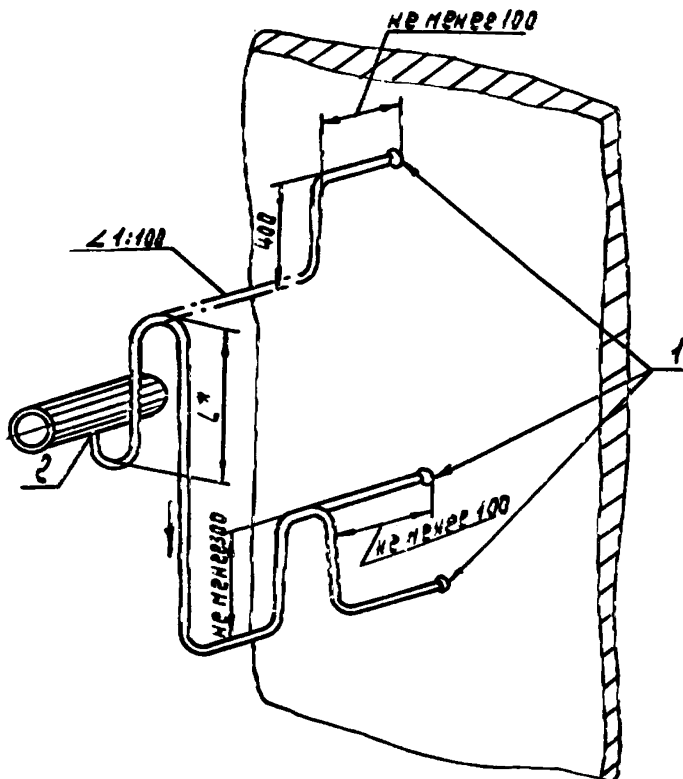
Слив жидкости в случае расположения сливных вентилях
выше места отбора



Черт. 10

* $l = 450 - 500$ для установок с регенераторами
 $l = 200 - 250$ для установок без регенераторов

Монтаж трубопроводов слива жидкости и выхода
грязевого из коммуникаций



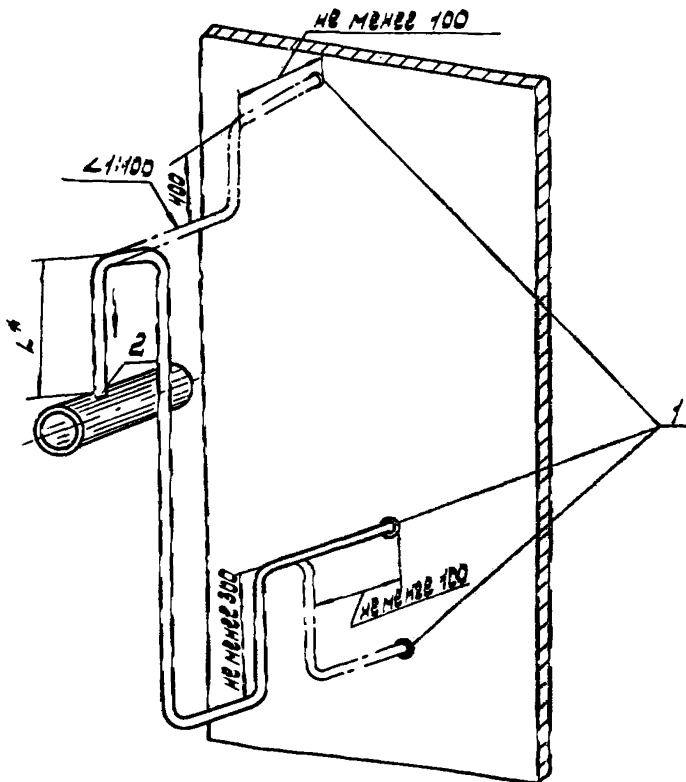
I - место расположения сливного вентиля; 2 - место сбора из
коммуникации

Черт. II

$L = 150 - 500$ для установок с регенераторами;

$L = 200 - 250$ для установок без регенераторов

Монтаж трубопровода ввода греющего газа
в коммуникации



I - место расположения отопительного вентиля; 2 - место врезки
трубопровода в коммуникацию

Черт. I2

$l = 450 - 500$ для установок с регенераторами;
 $l = 200 - 250$ для установок без регенераторов

3.II.II. Если прокладка продувочных, сливных, отопительных, а также импульсных трубопроводов производится с отступлениями от требований данного стандарта, то это должно быть специально отражено в монтажных чертежах.

3.II.I2. Трубопроводы к предохранительным клапанам в зависимости от расположения места отвода должны монтироваться согласно указаниям, приведенным на черт. I3.

3.II.I3. Коммуникации высокого давления из теплообменника к дроссельному вентилю и продувочные трубопроводы этого теплообменника должны вестись без "мешков" во избежание замерзания в них влаги и разрыва коммуникаций (черт. I4).

3.II.I4. Разводка импульсных трубок, расположенных внутри кожуха блока разделения, к контрольно-измерительным приборам (уровнемерам, расходмерам, перепадамерам, манометрам, газоанализаторам) должна производиться следующим образом:

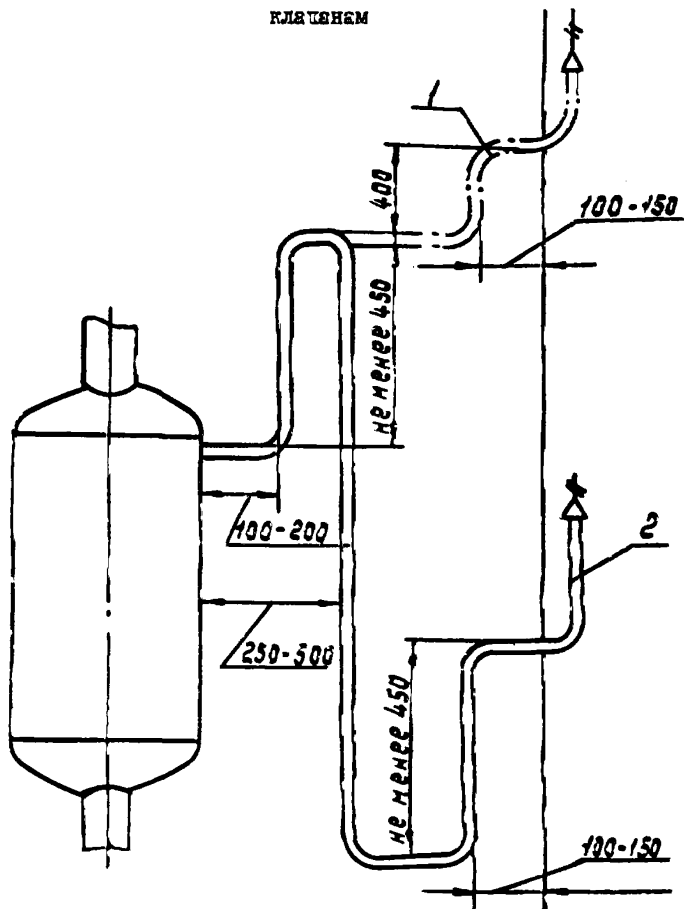
а) импульсные трубки, присоединяемые к жидкостным полостям аппаратов или сосудов, независимо от расположения места вывода из кожуха (выше или ниже места отбора), прокладываются горизонтально, на уровне отбора, по кратчайшему расстоянию до кожуха. На расстоянии 180-200 мм от кожуха должен быть подъем высотой 100-120 мм. На кожухе трубка проводится горизонтально не менее 300 мм и далее прокладывается в любом направлении по кожуху до места вывода (черт. I5, I6).

Если нет возможности прокладывать импульсную трубку сразу на уровне отбора, следует минимальной петлей поднять ее до уровня отбора, как показано на черт. I6;

б) импульсные трубки, присоединяемые к газовым полостям аппаратов или сосудов, прокладываются по кратчайшему расстоянию до кожуха с уклоном в сторону аппарата 1:10. В остальной части трубки прокладываются так же, как и присоединяемые к жидкостным полостям. Пример вывода импульсных газовых трубок приведен на черт. I7;

в) на всех импульсных трубках на расстоянии от 120 до 140 мм от места вывода из аппарата или трубопровода должна быть сделана компенсационная петля в горизонтальной плоскости.

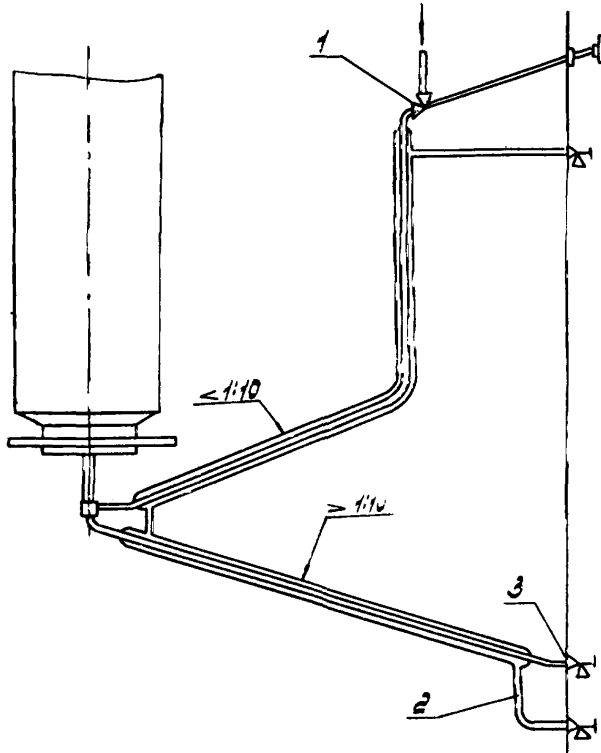
Узел подвода трубопроводов к предохранительным
клапанам



1 - в случае расположения предохранительного клапана выше
места отбора; 2 - в случае расположения предохранительного
клапана ниже места отбора

Черт. 13

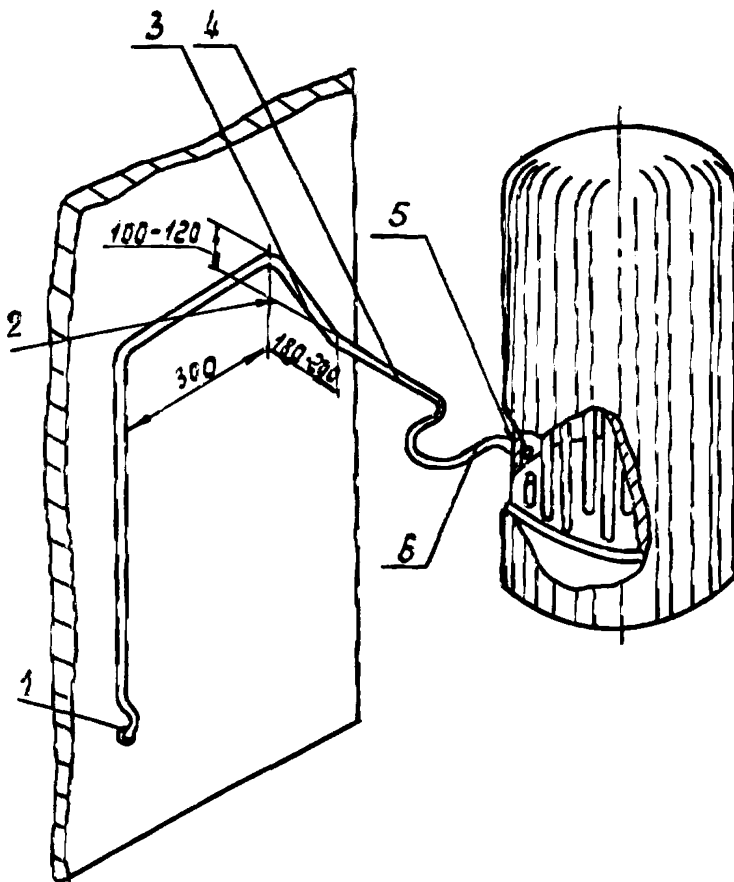
Монтаж коммуникаций высокого давления
из теплообменника



1 - вентиль дроссельный; 2 - поток греющий; 3 - продувка

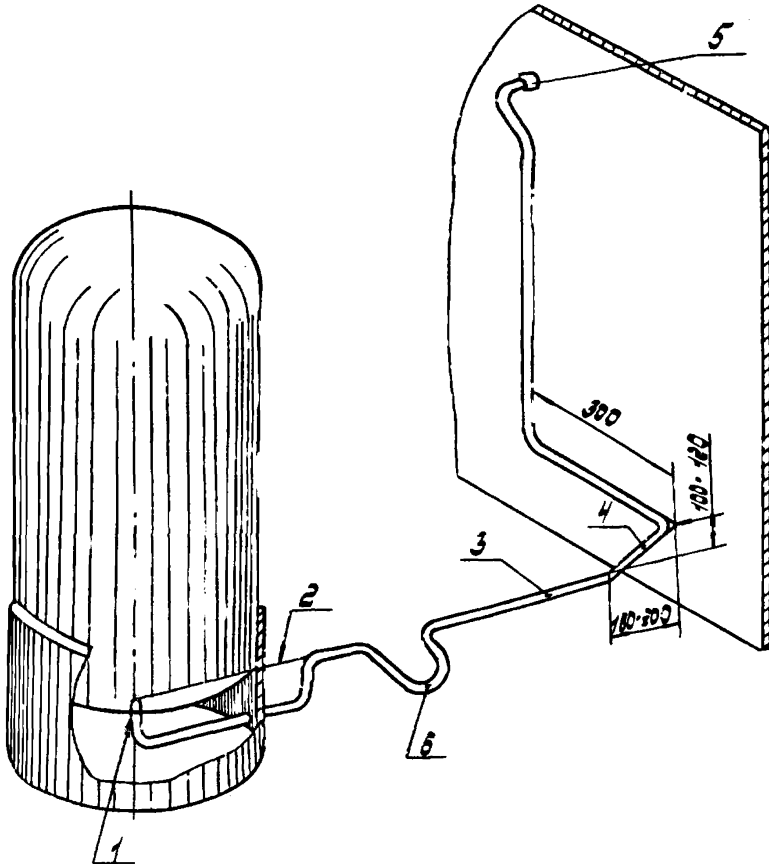
Черт. I4

Монтаж трубок к указателю уровня (жидкостные) и анализа жидкости при расположении места отбора выше места вывода из кожуха



- 1 - место вывода из кожуха; 2 - уровень отбора; 3 - подъем;
4 - горизонтальный участок трубопровода на уровне отбора;
5 - место отбора; 6 - компенсационная петля

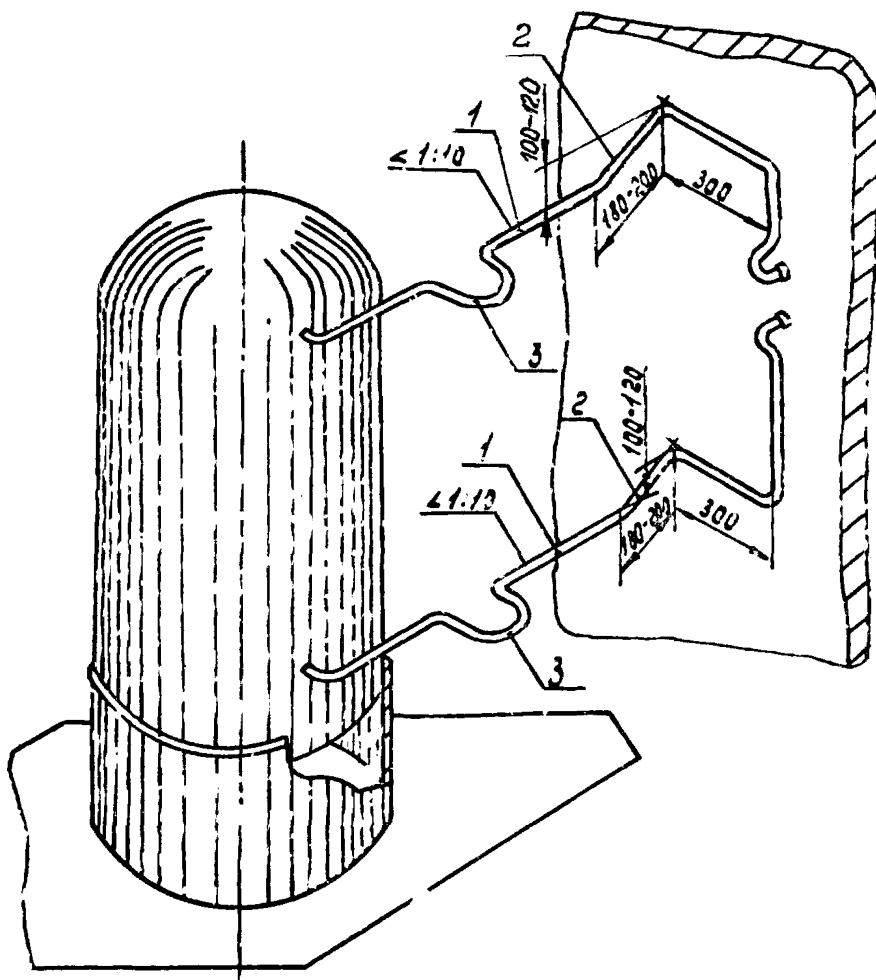
Монтаж трубок к указателю уровня (жидкостные) и анализа жидкости при расположении места отбора ниже места вывода из кожуха



1 - место отбора; 2 - уровень отбора; 3 - горизонтальный участок трубопровода на уровне отбора; 4 - подъем; 5 - вывод из кожуха; 6 - компенсационная петля

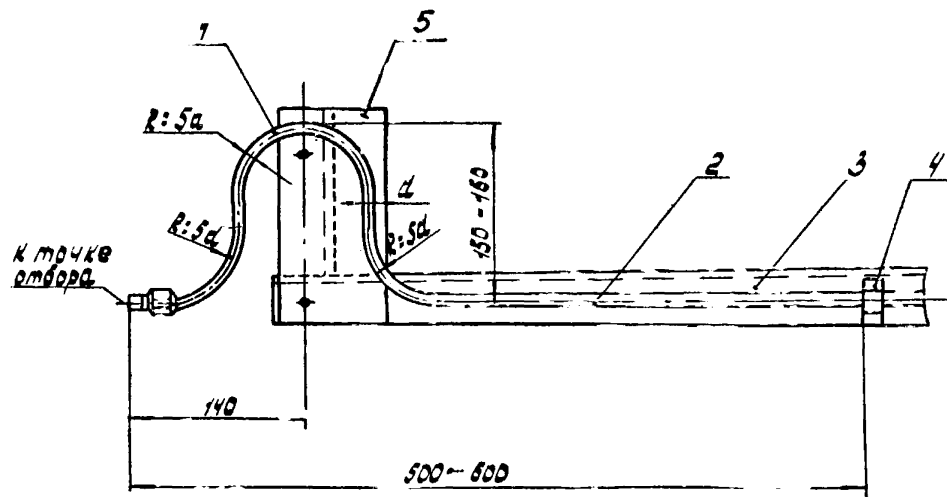
Черт. 16

Монтаж импульсных газовых трубок к КИП



1 - трубопровод; 2 - подъем; 3 - компенсационная петля

Выполнение компенсационной петли на импульсных трубах (вид сверху)



1 - компенсационная петля; 2 - горизонтальный участок трубки; 3 - кронштейн;
4 - крепление; 5 - доска асбестоцементная

Черт. 18

Пример выполнения компенсационной петли и крепления трубки к кронштейну приведен на черт. 18.

3.11.15. Установка измерительных диафрагм и сопел должна производиться в полном соответствии с "Правилами 28-64 измерения расхода жидкостей, газов и паров, стандартными диафрагмами и соплами", а также требованиями п.п. 5.5.15 и 5.5.16 настоящего стандарта. Место установки диафрагмы определяется монтажными чертежами. Перемещение на другой участок трубопровода не допускается. На установку диафрагмы должен быть составлен акт (приложение 17).

3.11.16. Импульсные трубки должны быть закреплены на металлических уголках. При монтаже необходимо принять меры против сплющивания и смятия трубок. Каждая трубка КИП на кожухе блока должна оканчиваться вентилем, имеющим металлическую табличку с обозначением.

3.11.17. После окончания монтажа трубопроводов внутри-блочных коммуникаций должно быть проверено представителями заказчика, шеф-монтажа и монтажной организации соответствие смонтированной воздухоразделительной установки монтажно-технологической схеме, на что составляется акт (приложение 18).

3.12. Испытание аппаратуры, арматуры и трубопроводов

3.12.1. После окончания монтажа блока разделения должны быть продуты от пыли регенераторы и трубопроводы подачи газа в турбодетандеры согласно инструкции по эксплуатации. На проведение продувки составляются акты (приложения 19 и 20).

3.12.2. В случае задержки в подаче технологического воздуха для продувки регенераторов и трубопроводов, допускается продувку производить после 1 теплой опрессовки. В этом случае при проведении опрессовки подачу или сброс воздуха необходимо производить только в направлении от коммуникаций к регенераторам.

3.12.3. Скончательно смонтированная воздухоразделительная установка перед изоляцией должна быть подвергнута испытаниям - 3 теплым и 2 холодным опрессовкам согласно табл. 10.

Теплые опрессовки проводятся с целью испытания на герметичность и плотность при рабочем давлении аппаратуры, комму-

ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ОПРЕССОВОК

Таблица 10

	1 теплая опрессовка			1 холодная опрессовка	2 теплая опрессовка				2 холодная опрессовка	3 теплая опрессовка		
	с заглушками				с заглушками		без заглушек			без заглушек		
	до 0,07 МПа (до 0,7 кгс/см ²)	св. 0,07 до 1 МПа (св. 0,7 до 10 кгс/см ²)	св. 1 МПа (св. 10 кгс/см ²)		до 0,07 МПа (до 0,7 кгс/см ²)	св. 0,07 до 1 МПа (св. 0,7 до 10 кгс/см ²)	св. 1 МПа (св. 10 кгс/см ²)	до 0,07 МПа (до 0,7 кгс/см ²)		св. 0,07 до 1 МПа (св. 0,7 до 10 кгс/см ²)	св. 1 МПа (св. 10 кгс/см ²)	до 0,07 МПа (до 0,7 кгс/см ²)
Испытание на перепуск	проводится			проводится				не проводится		не проводится*		
Падение давления в системе не более за время: в ВРУ с производительностью по перерабатываемому воздуху:	0,005 МПа (0,05 кгс/см ²)	0,01 МПа (0,01 кгс/см ²)	% Рр	0,05 МПа (0,05 кгс/см ²)	0,01 МПа (0,1 кгс/см ²)	% Рр	0,01 МПа (0,1 кгс/см ²)	0,02 МПа (0,2 кгс/см ²)	0,01 МПа (0,1 кгс/см ²)	0,02 МПа (0,2 кгс/см ²)	% Рр	
а) до 10000 м ³ /ч	за 2 часа	за 2 часа		за 2 часа	за 2 часа		за 2 часа	за 2 часа	за 2 часа	за 2 часа		
б) св. 1000 до 50000 м ³ /ч	за 3 часа	за 3 часа	за 2 часа	за 3 часа	за 3 часа	за 2 часа	за 3 часа	за 3 часа	за 3 часа	за 3 часа	за 2 часа	
в) св. 50000 м ³ /ч	за 4 часа	за 4 часа		за 4 часа	за 4 часа		за 4 часа	за 4 часа	за 4 часа	за 4 часа		
Проверка плотности клапанов переключения и холодных обратных (или автоматических клапанов)	не проводится			не проводится				проводится		проводится		

* Если во время теплой опрессовки в каком-либо аппарате обнаружен перепуск и он был подвергнут ремонту, то во время 3 теплой опрессовки должно быть проведено испытание данного аппарата на перепуск.

ОСТ 26-04-538-79 Стр. 61

никаций и арматуры (в том числе автоматических и принудительных клапанов регенераторов).

Холодные опрессовки проводятся с целью выявления скрытых дефектов оборудования путем создания в аппаратах и коммуникациях температурных напряжений, близких к рабочим.

Если в результате 3 теплой опрессовки выявлены значительные пропуски или перепуски, а также, если после 2 холодной опрессовки производился ремонт аппаратов, то 2 холодная опрессовка должна быть повторена с последующей горячей опрессовкой.

Допускается локальное заохлаживание участков или аппаратов, подвергающихся ремонту с последующей теплой опрессовкой.

3.12.4. При испытании во время теплых опрессовок проводятся следующие операции: (см. табл. Ю)

а) испытание аппаратов на перепуск (кроме 3 теплой опрессовки);

б) испытания систем установки пневматически на падение давления;

в) проверка плотности клапанов переключения и обратных холодных клапанов (или автоматических клапанов) регенераторов (кроме 1 теплой опрессовки);

г) проверка плотности вентилях аппаратов, подвергающихся частичному отогреву (кроме 1 теплой опрессовки);

д) испытание и продувка импульсных трубок от гребенки вентилях до места отбора.

При возможности совмещается указанные операции (например, одновременное проведение испытаний на перепуск, герметичность, падение давления и т.д.), если это не влияет на качество проведения операций.

Испытания систем блока на падение давления во время 1 и 2 теплой опрессовок, а также проверка аппаратов на перепуск из одной полости в другую проводятся с заглушками, установленными вместо обратных или автоматических клапанов. Разрешается устанавливать заглушки также на всю арматуру, на которую допускается пропуск согласно норм, указанных в п. 3.1.3. В этом случае должны быть приняты меры, исключавшие повышение давления в испытываемых системах выше рабочего.

3.12.5. Испытанию на перепуск подвергаются все аппараты, имеющие 2 (или более) полости, (конденсаторы-испарители, переохладители, подогреватели, змеевиковые регенераторы, теплообменники). Перепуск на этих аппаратах из одной полости в другую не допускается.

Испытание на перепуск проводится отдельно для каждого аппарата или группы связанных между собой аппаратов.

3.12.6. При испытании на падение давления дефекты выявляются одним из следующих способов: обмыливанием трубопроводов и арматуры, ультразвуковым течееискателем. Все обнаруженные пропуски, в том числе через затворы арматуры, должны быть устранены.

Испытание на падение давления производится пневматически рабочим давлением отдельно по системам. В зависимости от давления, при котором работают полости аппаратов, коммуникаций и арматуры системы разделяются на:

- систему низкого давления - до $0,7 \text{ кгс/см}^2$ ($0,07 \text{ МПа}$);
- систему среднего давления - св. $0,7$ до 10 кгс/см^2 (св. $0,07$ до 1 МПа);
- систему высокого давления - св. 10 кгс/см^2 (1 МПа).

При испытании систем падение давления в них не должно превышать норм, указанных в табл. 20.

Падение давления замеряется после выдержки под давлением для стабилизации температуры воздуха. Необходимо также учитывать изменение температуры окружающей среды в период испытаний. Время выдержки для воздухоразделительных установок с производительностью по перерабатываемому воздуху:

Падение давления в системе за время испытания ее на плотность определяется по формуле:

$$\Delta P = P_{нач} \left(1 - \frac{P_{кон} T_{нач}}{P_{нач} T_{кон}} \right)$$

где ΔP - величина падения давления в МПа (кгс/см^2);

$P_{нач}$ - сумма манометрического и барометрического давления в начале испытания в МПа (кгс/см^2);

$P_{кон}$ - то же в конце испытания в МПа (кгс/см^2);

$T_{нач}$ - абсолютная температура воздуха или газа в начале испытания, град;

$T_{\text{кон.}}$ - то же в конце испытания в град.

На I и 2 теплые опрессовки и испытание на перепуск должны быть составлены акты (приложения 2I,22).

3.12.7. В конце второй теплой опрессовки установка разделения воздуха испытывается на падение давления по системам среднего и низкого давления при снятых заглушках и установленных обратных поворотных или автоматических клапанах.

При этом в установках разделения воздуха, имеющих регенераторы, система низкого давления испытывается совместно с регенераторами и системой среднего давления, а система среднего давления - отдельно на рабочее давление.

Падения давлений не должны превышать норм, указанных в табл. 20.

3.12.8. 3 теплая опрессовка проводится для всех систем низкого, среднего и высокого давлений без заглушек. Величина падения давления не должна превышать величин, указанных в табл. 10.

3.12.9. Испытание принудительных и обратных поворотных или автоматических клапанов должно производиться в соответствии с указаниями приложения 30.

3.12.10. Пропуски через автоматические и принудительные клапаны замеряются после стабилизации величины утечки в течение 30 мин. и не должны превышать для принудительных клапанов величин, указанных в приложении 32, а для автоматических - величин, указанных в п. 3.7.4.

3.12.11. Проверка плотности арматуры аппаратов, подвергающихся частичному отогреву, производится путем подачи давления на арматуру. Пропуск замеряется через одну из продувок данного аппарата или трубопровода блока.

3.12.12. Перед холодными опрессовками установка разделения воздуха должна быть тщательно просушена и отогрета, а в случае засыпки адсорбента в фильтр-адсорберы (адсорберы) должна быть проведена высокотемпературная регенерация адсорбента. Указанные операции следует проводить согласно инструкции по эксплуатации воздухоразделительной установки. Все люки на установке должны быть закрыты.

На головных установках при проведении отогревов и холодных опрессовок, необходимо вести наблюдения за вибрациями трубопроводов, обратив особое внимание на:

- трубопроводы теплого воздуха регенераторов;
- трубопроводы с арматурой, работающей с дросселированием потока.

Допустимая степень вибрации определяется представителем конструкторской организации, который, при необходимости, дает указания о дополнительных мероприятиях по уменьшению их величины.

3.12.13. Холодные опрессовки проводятся в соответствии с указаниями инструкции по эксплуатации установки при наиболее низких температурах, достигаемых по данной схеме без изоляции. Установки, в которых получение низких температур осуществляется путем расширения в турбодетандерах воздуха, не подвергнувшегося предварительной очистке от влаги и двуокиси углерода, охлаждаются при поддержании температуры после турбодетандеров от минус 125 до -130°C.

Допускается раздельное охлаждение групп аппаратов.

Каждый аппарат должен выдерживаться при наиболее низкой температуре, которая может быть достигнута в нем, в течение не менее 3-х часов.

Контролем окончания охлаждения какого-либо аппарата является стабилизация температуры обратных потоков перед регенераторами.

Допускается визуальный осмотр аппаратов и трубопроводов (для проверки наличия снеговой "кубы" и определения неплотностей) путем кратковременного открытия люков на кожухе.

3.12.14. После каждой холодной опрессовки должны производиться отогрев установки, подтягивание всех фланцевых соединений,

3.12.15. На проведение холодных опрессовок составляется акт (приложение 24).

3.12.16. В период проверки опрессовки проводится испытание пневматически на герметичность сливкового и наружного отогревного коллектора.

Испытания проводятся:

- сливного коллектора на давление 0,2 МПа (2 кгс/см^2);
- наружного отопительного коллектора на давление 0,6 МПа (6 кгс/см^2);

Контроль плотности сварных и фланцевых соединений проводится методом обмыливания.

3.13. Изолирование и отделка блоков разделения

3.13.1. Изолирование блока должно производиться после "теплых" и "холодных" опрессовок, согласно п. 3.12.3 и после снятия и предъявления всех заглушек, установленных при холодных опрессовках, а также выполнения всех работ по КИП, автоматике и электропроводке внутри блока. На окончание всех указанных работ должны быть составлены акты организациями, производившими эти работы.

3.13.2. Перед загрузкой изоляции из блока должны быть убраны все монтажные перекрытия и приспособления, полностью удалена вода. Во время разборки лесов все коммуникации и аппараты блока должны находиться под давлением 0,05 МПа ($0,5 \text{ кгс/см}^2$). Загрузку изоляции производить в чистый и сухой блок.

3.13.3. Поврежденные лакокрасочные покрытия должны быть восстановлены в соответствии с указаниями в чертежах. Поверхность под покрытие должна быть защищена до металлического блеска. Особо обратить внимание на качество защитных покрытий аппаратов и трубопроводов из алюминиевых сплавов.

3.13.4. На готовность блока, к изолированию составляется акт (приложение 25).

3.13.5. Организация работ по изоляции установок, монтируемых вне здания, должна обеспечивать отсутствие увлажнения изоляции как при хранении, так и при заливке.

Проведение изоляционных работ для этих установок во время атмосферных осадков запрещается.

3.13.6. При заливке изоляции необходимо соблюдать осторожность, чтобы не повредить коммуникации.

3.13.7. С целью своевременного выявления повреждений, которые могут возникнуть в процессе изолирования необходимо:

- а) поддерживать давление в системах блока 0,05 МПа

(0,5 кгс/см²) и ежесчасно производить контроль температур включением приборов;

б) ежесменно проверять целостность кабелей термометров сопрствивлений - прозвонкой и импульсных линий - открытием соответствующих венгилей.

3.13.8. При изолировании минеральной ватой необходимо обеспечить равномерную плотность набивки, превышающую в 3,0-3,5 раза насыпной вес ваты, обратив особое внимание на качество набивки в труднодоступных местах и в местах возможного провисания ваты.

Методика контроля дается в приложении 33.

3.13.9. Плотность набивки супертонкого вслокна должна составлять 60...80 кг/м³ и быть равномерней во всех местах.

3.13.10. Изоляция установки вспученным перлитным песком должна производиться по специально разработанному технологическому процессу и инструкциям с использованием специального оборудования и приспособлений.

3.13.11. У блоков с цельносварными кожухами приварка крышек производится после загрузки блоков изоляцией, подбивку производить через люки.

3.13.12. На изолирование блока следует составить акт (приложение 26).

3.13.13. После окончания загрузки блока изоляцией наружная поверхность кожуха очищается от грязи и пыли и окрашивается согласно указаниям чертежа.

Перед скраской выступающие части арматуры и указательные таблички должны быть защищены от краски.

3.13.14. Трубопроводы наружных коммуникаций должны быть окрашены в соответствии с проектом цеха в цвета по ГОСТ 14202-69.

3.13.15. Вся арматура после монтажа блока должна быть замаркирована укзательными таблччками в соответствии с монтажно-технологическими схемами.

3.13.16. После производства всех вышеуказанных работ должен быть составлен акт об окончании монтажа и готовности установки к комплексному опробованию и для предъявления в эксплуатацию (приложение 27).

4. МОНТАЖ НАСОСОВ ЖИДКОГО КИСЛОРОДА, АЗОТА И АРГОНА

4.1. При монтаже насосов жидкого кислорода, азота и аргона дополнительно к указаниям инструкции по монтажу и эксплуатации насосов необходимо выполнять требования настоящего стандарта.

4.2. Перед началом монтажа необходимо произвести расконсервацию насоса (с обезжириванием согласно ОСТ 26-04-312-71).

4.3. В формуляре на каждый насос должна быть запись, указывающая дату и характер произведенной консервации данного насоса перед его отправкой с завода-изготовителя,

4.4. Расконсервация насоса должна производиться в соответствии с инструкцией по монтажу и эксплуатации насоса.

4.5. В формуляр насоса необходимо внести запись о произведенной расконсервации насоса.

4.6. Монтаж насоса следует вести в следующем порядке:

а) насос установить на подрамник и закрепить, фланец рамы насоса закрепить на фланце кожуха блока разделения;

б) перед окончательным подсоединением насоса к блоку разделения необходимо убедиться в чистоте всех коммуникаций, ведущих к насосу;

в) насос подсоединить к блоку разделения согласно схеме установки;

г) при монтаже нагнетательной линии необходимо перед установкой все медные прокладки отжечь.

Во время монтажа следует предохранять все коммуникации от возможности попадания в них пыли, влаги и масла;

д) при соединении кислородных линий соблюдать абсолютную чистоту. Все соединительные трубопроводы должны быть перед сборкой обезжирены, просушены азотом или воздухом;

е) проверить плотность соединений к насосу. Испытание производить сухим воздухом или азотом опрессовкой нагнетательных и всасывающих линий на максимальное рабочее давление.

Неплотности следует выявлять ультразвуковым течешкателем, обмыливанием и устранять.

4.7. После проверки плотности соединений и устранения

утечек цилиндровая группа насоса должна быть тщательно исследована.

Люки и кожухи по окончании изоляции должны быть хорошо уплотнены крышками через резиновые прокладки с тем, чтобы предотвратить подсос воздуха, увлажняющего изоляцию.

4.8. Пуск насоса и обслуживание должны производиться согласно указаниям инструкции по монтажу и эксплуатации насоса.

5. МОНТАЖ СИСТЕМ УПРАВЛЕНИЯ

5.1. Общие требования

5.1.1. Монтаж, наладку и испытания систем управления необходимо производить в соответствии с требованиями "Правил устройства электроустановок", СН и П Ш-И.7-67, технической документации и монтажно-эксплуатационных инструкций заводов-изготовителей приборов и средств автоматизации и электроборудования.

5.2. Требования к помещениям

5.2.1. До начала работ по монтажу системы управления в щитовых помещениях должны быть полностью закончены отделочные работы.

5.2.2. При монтаже оборудования системы управления в производственных и щитовых помещениях должна поддерживаться температура окружающего воздуха в пределах от +10 до +30°C при относительной влажности от 30% до 80%.

5.2.3. Организации, монтирующие и изготавливающие технологическое оборудование и трубопроводы, устанавливают на них:

- отборные и сужающие устройства всех типов, ротаметры, счетчики, клапаны, задвижки, вентили, шиберные заслонки и т.д.
- для отборных и сужающих устройств, регулирующей арматуры и первичных приборов - бобышки, штуцеры, гильзы и тому подобные устройства.

Отборные устройства для замера давлений, сопротивлений, уровней и расходов во внутриблочных аппаратах и трубопроводах заканчиваются вентилем на кожухе блока.

5.2.4. При монтаже оборудования системы управления должна производиться ежедневно влажная уборка щитового помещения.

5.3. Хранение оборудования системы управления

5.3.1. Оборудование системы управления должно храниться в сухом вентилируемом помещении при температуре от +10 до +30°C (для тропического климата до +35°C) и относительной влажности до 70%.

В помещении для хранения оборудования не должно быть сред, вызывающих коррозию металлических частей и разрушение электрической изоляции.

5.3.2. Оборудование системы управления в тропическом исполнении должно храниться в нераспакованном виде (транспортной таре) и должно быть защищено от непосредственного воздействия солнечной радиации.

5.3.3. Оборудование системы управления должно храниться в распакованном состоянии на стеллажах.

5.3.4. В зимнее время вскрывать упаковочные ящики следует только после выдержки их не менее двух суток в помещении с температурой воздуха не ниже 20°C.

5.3.5. Распаковку необходимо производить в следующем порядке:

- осторожно открыть ящик (на крышке ящика имеется надпись "верх");
- освободить изделие от упаковочного материала, а затем протереть мягкой тряпкой;
- проверить комплектность прибора, наличие ЗИП и сопроводительной документации согласно паспорту прибора;
- расставить приборы на стеллажах.

Укладывать приборы один на другой не допускается.

- не следует удалять предохранительные пробки и колпачки, а также вывинчивать арретеры.

5.4. Подготовка оборудования системы управления к монтажу

5.4.1. Оборудование системы управления принимается монтирующей организацией у заказчика только в монтажной зоне.

5.4.2. В монтаж принимаются приборы, прошедшие стендовую проверку и снабженные протоколом поверки.

5.4.3. Приемка в стендовую поверку производится внешним осмотром, которым устанавливается:

- отсутствие видимых механических повреждений;
- соответствие технических характеристик проектным спецификациям;
- наличие непросроченных клейм органов Госстандарта;
- наличие неповрежденных гарантийных клейм заводов-изготовителей;
- наличие полного комплекта сопроводительной документации.

Приборы и средства автоматизации, не удовлетворяющие хотя бы одному из перечисленных требований в стендовую поверку не принимаются.

5.4.4. Стендовая поверка представляет собой комплекс проверок отдельных характеристик и элементов приборов и средств автоматизации, необходимых для обнаружения возможных неисправностей, вызванных условиями хранения и транспортировки.

5.4.5. При стендовой поверке проверяются:

- целостность электрических и трубных цепей;
- сопротивление изоляции;
- основная приведенная погрешность;
- срабатывание регулирующей части и переключателей;
- работа механизма передвижения диаграммной бумаги и качество записи.

5.4.6. При стендовой поверке не проверяются:

- основная погрешность жидкостных и манометрических термометров, стеклянных ртутных;
- градуировка термодар и термометров сопротивления;
- работоспособность реле, магнитных пускателей и другой пусковой аппаратуры.

5.4.7. Стендовая поверка приборов и средств автоматизации производится специализированными организациями, выполняющими работы по наладке приборов и средств автоматизации, методами принятыми в этих организациях с учетом требований Госстандарта и заводских монтажно-эксплуатационных инструкций на приборы и средства автоматизации.

5.4.8. Применяемые поверенные приборы и средства автоматизации должны быть подготовлены для доставки к месту монтажа. Подземные системы должны быть арретированы; присоединитель-

ные устройства защищены от попадания в них грязь, глина и влага.

5.4.9. Приборы и средства автоматизации, предназначенные для измерения кислородосодержащих сред, должны быть снабжены документами, свидетельствующими об их обезжиривании, а при отсутствии их должны быть обезжирены и внесены соответствующие записи в паспортах на приборы, после чего производится приемка их на монтаж.

5.5. Установка оборудования системы управления

5.5.1. До начала работ по монтажу оборудования в производственных помещениях строительные работы по монтажу технологического оборудования и трубопроводов должны быть доведены до состояния, обеспечивающего безопасное ведение монтажных работ в условиях, соответствующих действующим санитарным нормам, защиту шкафов, стоек, стеллажей, трубных и электрических проходов от влияния атмосферных осадков, грунтовых вод, низких температур, а также от загрязнений и повреждений.

5.5.2. Установка щитов и пультов должна производиться в местах предусмотренных проектом цеха.

5.5.3. В щитовых помещениях до установки щитов и пультов должны быть закончены все строительные и отделочные работы закончены работы по сооружению кабельных каналов и их перекрытий, устройство проемов, для ввода труб и кабелей, сооружение фундаментов и металлоконструкций, устройства освещения, отсечения и вентиляции.

5.5.4. Щиты и пульты при установке должны быть выверены по стесу и уровню в соответствии с документацией завода-изготовителя, после чего закреплены. Зазоры в стыках соединяемых панелей не должны превышать 2 мм.

5.5.5. Завод-поставщик оставляет за собой право поставить на монтажную площадку модернизированные приборы, габаритные размеры и схемы подключений которых отличаются от записей в технических.

5.5.6. В случае несоответствия технической документации о поставляемым приборам необходимо руководствоваться при монтаже прилагаемой к прибору "Инструкцией по монтажу и эксп-

луатации". При изменении размеров корпуса прибора доработку монтажных окон на щитах управления производить при монтаже с подгонкой до полученному прибору.

5.5.7. Монтаж газовых линий для замера микроконцентрации кислорода вести трубками из нержавеющей стали, предварительно обработанными в соответствии с требованиями вакуумной гигиены.

5.5.8. Стойки, на которых установлены электроконтактные манометры и термометры, должны устанавливаться в местах, где отсутствует вибрация.

5.5.9. По всей длине прокладки капилляры манометрических термометров должны быть защищены от механических повреждений. Конструкция защитного устройства должна обеспечивать доступ к капилляру для его осмотра или извлечения.

5.5.10. Не допускается прокладка капилляров манометрических термометров по поверхностям, температура которых выше или ниже температуры окружающего воздуха.

5.5.11. При излишней длине капилляр должен быть свернут в бухту диаметром не менее 300 мм; бухта перевязывается в трех местах неметаллическими перевязками и надежно закрепляется у прибора.

5.5.12. Жидкостные U-образные манометры устанавливаются строго вертикально, жидкость заполняющая манометр, должна быть незагрязненной и не содержать воздушных пузырьков. Пружинные манометры (вакуумметры) должны, как правило устанавливаться в вертикальном положении.

5.5.13. Установка сужающих устройств в трубопроводах должна производиться согласно рабочим чертежам с соблюдением "Правил 28-64 измерения расходов жидкостей, газов и паров стандартными диафрагмами и соплами".

5.5.14. Перед установкой сужающего устройства должна быть произведена сверка с монтажными чертежами:

- диаметра трубопровода и места установки;
- марки материала сужающего устройства;
- направление потока и правильности обозначения "плюс" и "минус" на корпусе сужающего устройства.

Перемещение сужающего устройства на другой участок трубопровода не допускается.

5.5.15. Сузачщие устройства, устанавливаемые на трубопроводах, должны быть смонтированы с соблюдением следующих основных технических требований:

- установка фланцев должна производиться так, чтобы плоскости фланцев были между собой параллельны и перпендикулярны к оси трубопровода; отклонения в соответствии с технической документацией;
- трубопровод перед сузачщим устройством должен быть очищен от грязи, следов сварки и внутренних выступов. На внутренней поверхности участка трубопровода, равной двум наружным диаметрам, перед и за сузачщим устройством не должно быть никаких уступов, а также заметных невооруженным глазом неровностей (заклепок, сварных швов и т.п.);
- должна быть обеспечена соосность трубопровода и сузачщего устройства, а также перпендикулярность торца сузачщего устройства оси трубопровода;
- конус отверстия диафрагмы расширялся в направлении потока газа;
- уплотнительные прокладки не должны иметь выступов внутри технологических трубопроводов.

5.5.16. Отборы для измерения давления и отборы от сузачщих устройств на горизонтальных и наклонных трубопроводах должны располагаться:

- на газ- и воздухопроводах - сверху;
- на трубопроводах жидкости и пара - сбоку.

5.5.17. Сопротивления линий связи вместе с подгонными катушками между термометром сопротивления и вторичным прибором должны соответствовать инструкции по монтажу и эксплуатации вторичного прибора.

5.5.18. Все оборудование системы управления должно быть заземлено.

5.5.19. После окончания монтажа трубные проводки и коллекторы пневмпитания должны быть продуты сухим воздухом, при этом приборы и средства пневмавтоматики должны быть отсоединены.

5.5.20. Монтаж импульсных, командных и питающих трубных проводок должен обеспечить:

- прочность и плотность проводов, соединенные труб между собой и присоединенные их к арматуре, приборам и средствам автоматизации;

- надежность закрепления труб на опорных конструкциях.

5.5.21. Изогнутые трубы должны отвечать следующим требованиям:

- на изогнутой части трубы не должно быть складок, трещин или иных дефектов;

- овальность сечения металлических труб в местах изгиба допускается не более 10% и определяется отношением разности между наибольшим и наименьшим диаметрами изогнутой трубы к наружному диаметру трубы до гибки.

5.6. Испытания оборудования системы управления

5.6.1. Все оборудование системы управления должно быть подвергнуто приемно-сдаточным испытаниям в соответствии с требованиями ПУЭ и настоящего раздела.

5.6.2. Испытание повышенным напряжением обязательно для всего электрооборудования.

5.6.3. Испытания изоляции напряжением промышленной частоты, равным 1000 В, могут быть заменены измерением одномоментного значения сопротивления изоляции мегомметром на напряжение 2500 В. Если величина сопротивления меньше приведенной в нормах и инструкциях по монтажу и эксплуатации, испытание повышенным напряжением промышленной частоты 1000 В является обязательным.

5.7. Испытание электродвигателей переменного тока

5.7.1. Определение возможности включения электродвигателей выше 1000 В без сушки производится в соответствии с действующей "Инструкцией по определению условий включения вращающихся электрических машин переменного тока без сушки".

5.7.2. Измерение сопротивления изоляции обмотки статора электродвигателей напряжением до 1000 В производится - мегомметром на напряжении 1000 В. Величина сопротивления изоляции не нормируется.

5.7.3. При испытании повышенным напряжением промышленной

частоты (продолжительность испытания I минута) обмотка статора электродвигателей от 300 до 1000 кВт при напряжении до 1000 В испытывается напряжением равным $0,75 (1000+2И \text{ ном})$, но не менее 1100 В. Обмотка статора электродвигателей 1000 кВт и более при напряжении до 3300 В испытывается напряжением равным $0,75 (1000+2И \text{ ном})$. То же при напряжении 3300 В до 6600 В испытывается напряжением равным $0,75 (1000+2,5И \text{ ном})$.

Испытания каждой фазы статора относительно корпуса и двух других заземленных фаз производится на полностью собранном электродвигателе. У электродвигателей, не имеющих выводов каждой фазы в отдельности, допускается производить испытания всей обмотки относительно корпуса.

5.7.4. Измерение сопротивления постоянному току обмоток статора производится у электродвигателей напряжением более 1000 В, мощностью 300 кВт и более. Измеренные величины сопротивлений обмоток различных фаз не должны отличаться друг от друга или от заводских данных более чем на 2%.

5.7.5. Измерение зазоров между сталью ротора и статора должно производиться для электродвигателей мощностью 100 кВт и более, если позволяет конструкция электродвигателей. Величины воздушных зазоров в диаметральных противоположных точках, сдвинутых относительно оси ротора на 90° , не должны отличаться более чем на 10% от средней.

5.7.6. Работа электродвигателей на холостом ходу должна быть проверена в течение 1 ч. Величина тока холостого хода электродвигателей не нормируется.

5.7.7. Для электродвигателей, имеющих подшипники скольжения, должна быть замерена величина разбега ротора в своем направлении, которая должна быть не более 2-4 мм.

5.8. Испытания аппаратов вторичных цепей и электропроводок напряжением до 1000 В

5.8.1. Величины сопротивления изоляции аппаратов, вторичных цепей и электропроводок напряжением до 1000 В должны быть не менее приведенных в табл. II.

5.8.2. Величина испытательного напряжения промышленной частоты изоляции аппаратов, их катушек и вторичных цепей со

Таблица II

Наименование испытываемой изоляции	Напряжение мегометра В	Наименьшая величина сопротивл. изоляции МОм	Примечание
Катушки контактов, магнитных пускателей и автоматов	от 500 до 1000		
Вторичные цепи защиты, управления, измерения и т.п.		0,5	Производится со всеми присоединенными аппаратами (катушки приводов, контакторы, реле, приборы, вторичные обмотки трансформаторов тока и напряжения и т.п.)
Силовые и осветительные электропроводки	до 1000		Сопротивление изоляции при снятых плавких вставках измеряется на участке между смежными предохранителями или за последними предохранителями между любыми проводниками. При измерении сопротивления в силовых цепях должны быть отключены электроприемники, а также аппараты, приборы и т.п. При измерении сопротивления в осветительных цепях и цепях сигнализации лампы должны быть вывинчены.

всеми присоединительными аппаратами (катушки, проводники, кон-такторы, реле, приборы, вторичные обмотки трансформаторов тока и напряжения и т.п.) принимается равной 1000 В.

Продолжительность приложения испытательного напряжения - I минута,

5.8.3. При проверке действия максимальных, минимальных и независимых расцепителей с номинальным током 200 А и более пределы работы должны соответствовать заводским данным.

5.8.4. При проверке фазировки распределительных устройств и присоединений должно иметь совпадения фаз.

5.9. Испытания трубных проводов

5.9.1. Полностью смонтированные трубные проводки подвер-гаются внешнему осмотру и испытаниям на плотность.

Внешним осмотром проверяется соответствием смонтированных трубных проводов проекту.

При проверке на плотность на места соединений труб и при-боров с ними наносится пенообразующий раствор.

5.10. Монтаж логических управляющих устройств

5.10.1. Силовые, измерительные цепи I2B управляющих логи-ческих устройств (далее в тексте УЛУ) прокладывать отдельными кабелями, а при прокладке проводами, в отдельных защитных тру-бах. Защитные трубы и гибкие металлические рукава должны быть заземлены.

5.10.2. При наладке УЛУ из-за возможности выхода из строя логических элементов, нельзя использовать прозвонку как спо-соб наладки. Основным способом наладки УЛУ является контроль выходных сигналов при подаче фиксированных сигналов из входе. Измерение сопротивления изоляции функциональных блоков и УЛУ в целом выполняется по ГОСТ 2933-74. Измерения проводятся от-носительно металлического корпуса для следующих точек схемы: общая (кулевая) цепь питания логических элементов, гальваничес-ки не связанные с цепями питания логических элементов и кор-пусом выводы входных и выходных элементов; трансформаторов, реле и других аппаратов. Измерение сопротивления изоляции других входных и выходных цепей производится индивидуально для каждой цепи.

Сопротивление изоляции измеряется мегомметром на напряжение 500 в. Сопротивление изоляции при температуре окружающей среды 298 ± 10 К ($+25 \pm 10^{\circ}\text{C}$) и относительной влажности не более 80% должно быть не менее 20 Мом₂.

(газификация монтажной организации)

А К Т

обезжиривания оборудования

Гор. _____ " _____ " _____ 19 ____ г.

Предприятие (Заказчик) _____
(наименование)

Здание, сооружение, цех _____
(наименование)

Настоящий акт составлен в том, что сего числа произведе-
но обезжиривание _____
(наименование оборудования, чертежа,

заводской №, завод-изготовитель)
Обезжиривание производилось _____
(наименование растворителя, его

марка, ГОСТ или ТУ, метод обезжиривания)
Повышенное оборудование обезжиривалось _____
(указать по какой

причине производилось обезжиривание)

Заключение:

Оборудование считать обезжиренным.

Представители:

(монтажной организ.) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(заказчика) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(шеф-персонала) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(наименование монтажной организации)

А К Т

готовности объекта к производству монтажных работ

Гор. _____ " _____ " _____ 19 ____ г.

Предприятие (Заказчик) _____
(наименование)

Настоящий акт составлен в том, что объект (здание, соору-
женке, цех) _____
(наименование)

с " _____ " _____ 19 ____ г. готов к производству монтаж-
ных работ в соответствии с требованиями _____
(наименование СНиП)

Особые замечания: _____

Приложение _____

Представители:

(строительной организа.) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(монтажной организа.) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(заказчика) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(шеф-персонала) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(наименование монтажной организации)

А К Т
готовности фундамента (основания) к производству
монтажных работ

Гор. _____ " _____ " _____ 19 _____ г.

Предприятие (заказчик) _____
(наименование)

Здание, сооружение, цех _____
(наименование)

Настоящий акт составлен в том, что фундамент (основание)
под _____

(наименование оборудования)

выполненный(ное) по проекту _____

(номер чертежа, дата его составления и наименование проекта)

(наименование монтажной организации)

соответствует основным и привязочным размерам проекта и готов
к производству монтажных работ.

Особые замечания _____

- Приложение: 1. Исполнительная схема _____
2. _____
3. _____

Представитель:

_____ (строительной организ.)	_____ (должность, ф.и.о.)	_____ (подпись)
_____ (монтажной организ.)	_____ (должность, ф.и.о.)	_____ (подпись)
_____ (технадзора заказчика)	_____ (должность, ф.и.о.)	_____ (подпись)
_____ (шефперсонала)	_____ (должность, ф.и.о.)	_____ (подпись)

(наименование монтажной организации)

А К Т
на приемку оборудования в монтаж

Гор. _____ " _____ " _____ 19 ____ г.

Предприятие (Заказчик) _____
(наименование)

Здание, сооружение, цех _____
(наименование)

Настоящий акт составлен в том, что представитель заказчика сдал, а представитель монтажной организации принял в монтаж оборудование:

Наименование _____

Тип и марка _____

Заводской № или маркировка _____

Завод-изготовитель _____

Дата изготовления оборудования _____

Дата поступления оборудования на склад заказчика _____

При приемке оборудования в монтаж установлено следующее:

I. Оборудование соответствует проектной спецификации или черте не соответствует

тежу (если не соответствует, указать в чем _____

2. Оборудование передано комплектно (указать состав комплектности) некомплектно
лекта и технической документации, по которой произведена приемка и какая некомплектность _____

3. Дефекты на наружном осмотре оборудования не обнаружены
обнаружены
(если обнаружены, подробно перечислить все обнаруженные дефекты)

Примечание. Дефекты, которые могут быть обнаружены при ревизии, монтаже и испытании оборудования, подлежат актированию особо.

Заключение о пригодности к монтажу (при наличии дефектов, при некомплектности оборудования подробно указать какие работы необходимо произвести до монтажа, кто их выполняет и сроки)

Представители:

_____	_____	_____
(заказчика)	(должность, ф.и.о.)	(подпись)
_____	_____	_____
(монтажной организ.)	(должность, ф.и.о.)	(подпись)
_____	_____	_____
(шефперсонала)	(должность, ф.и.о.)	(подпись)

А К Т

о проведении работ по заземлению аппаратов
блока разделения воздуха для защиты от статического
электричества

г.р. _____ " ____ " _____ 197__ г.

Предприятие (Заказчик) _____
(наименование)

Здание, сооружение, цех _____
(наименование)

Настоящий акт составлен в том, что проведены работы по
заземлению аппаратов блока разделения _____

З а к л ю ч е н и е

Работы по заземлению аппаратов выполнены в соответствии
с требованиями монтажных чертежей и ОСТ 26-04-2563-79.

Представители:

(монтажной организации) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(заказчика) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(шефперсонала) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(наименование монтажной организации)

А К Т

испытания оборудования на плотность и прочность

гор. _____ " ____ " _____ 197 ____ г.

Предприятие (Заказчик) _____
(наименование)

Здание, сооружение, цех _____
(наименование)

Настоящий акт составлен в том, что сего числа произведены осмотр (внутренний в доступных местах) и гидравлическое пневматическое испытание пробным давлением:

(ненужное зачеркнуть)

Корпуса _____ МПа (_____ кгс/см²)

Трубной части _____ МПа (_____ кгс/см²)

Рубашки _____ МПа (_____ кгс/см²)

(наименование смонтированного оборудования и его краткая техническая характеристика и количество единиц)

Во время испытания оборудование находилось в течение _____ минут под пробным давлением (или под наливом воды), после чего давление постепенно было снижено до рабочего, которое поддерживалось в течение _____ мин.

При осмотре оборудования установлено, что _____

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Оборудование считать выдержавшим гидравлическое, пневма-
(ненужное зачеркнуть)

тическое испытание пробным давлением к годным к работе при ра-
бочем давлении:

Корпуса _____ МПа (_____ кгс/см²)
Трубной части _____ МПа (_____ кгс/см²)
Рубашки _____ МПа (_____ кгс/см²)

Представители:

(монтажной организации) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(заказчика) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(шефперсонала) (должность, ф.и.о.) (подпись)

_____ (наименование монтажной организации)

А К Т

о выявленных дефектах оборудования

гор. _____ " ____ " _____ 197__ г.

Предприятие (Заказчик) _____ (наименование)

Здание, сооружение, цех _____ (наименование)

Настоящий акт составлен в том, что в процессе ревизии, монтажа и испытания (подчеркнуть стадию) принятого в монтаж по акту _____ от " ____ " _____ 197__ г. оборудования:

наименование _____

тип и марка _____

заводской № или маркировка _____

номер чертежа и проектная организация _____ (для нестандартного оборудования)

Завод-изготовитель _____

Дата изготовления оборудования _____

Дата поступления оборудования на склад _____

Обнаружены следующие дефекты: _____

(перечислить все обнаруженные дефекты, при необходимости приложить эскиз или сослаться на номер чертежа и позицию детали)

Для устранения выявленных дефектов необходимо:

_____ (указать мероприятия или работы, которые подлежат выполнению для устранения дефектов, исполнители и сроки выполнения)

Представители:

_____	_____	_____
(заказчика)	(должность, ф.и.о.)	(подпись)
_____	_____	_____
(подрядчик-монтажная организация)	(должность, ф.и.о.)	(подпись)
_____	_____	_____
(завода-изготовителя - шефперсонала)	(должность, ф.и.о.)	(подпись)

(наименование монтажной организации)

А К Т
испытания арматуры

гор. _____ " _____ " _____ 19__ г.

Предприятие (заказчик) _____
(наименование)

Здание, сооружение, цех _____
(наименование)

Настоящий акт составлен в том, что сего числа произведе-
ны наружный осмотр и испытание арматуры, изготовленной (постав-
ленной) заводом-поставщиком _____

Характеристика и условия испытания арматуры

Наименование арматуры	Тип и марка	Завод- ской №	Услов- ный про- ход в мм	Испытательное давление в МПа (избыточных) (кгс/см ²)		Приме- чание
				на проч- ность	на плот- ность	

При осмотре и испытании арматуры дефектов не обнаружено.
Арматура считается выдержавшей испытание на прочность и плот-
ность и пригодной для монтажа.

Представители:

(монтажной организ.) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(заказчика) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(монтажной организ.) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(наименование монтажной организации)

А К Т

о выявленных дефектах арматуры

гор. _____ " _____ 19 ____ г.

Предприятие (Заказчик) _____
(наименование)Здание, сооружение, цех _____
(наименование)

Настоящий акт составлен в том, что в процессе ревизии, монтажа и испытания (подчеркнуть steadily) обнаружены следующие дефекты арматуры:

Характеристика, условия испытания, обнаруженные
дефекты арматуры

Наименование арматуры	Тип и марка	Заводской №	Условный проход в мм	Испытательное давление в МПа (изоточных) (кгс/см ²)		Обнаруженные дефекты
				на прочность	на плотность	

Для устранения выявленных дефектов необходимо:

(указать работы по устранению дефектов,

исполнителей и сроки выполнения)

Представители:

(заказчика)

(должность, ф.и.о.)

(подпись)

(подрядчика-монтажной организации)

(должность, ф.и.о.)

(подпись)

(завсда-изгот. шефперсонала)

(должность, ф.и.о.)

(подпись)

(наименование монтажной организации)

А К Т

о регулировке предохранительного клапана

гор. _____ " " _____ 19__ г.

Предприятие (Заказчик) _____
(наименование)

Здание, сооружение, цех _____
(наименование)

Настоящий акт составлен в том, что произведена регулировка предохранительного клапана чертёж _____ заводской № _____ устанавливаемого _____
(указать место установки)

клапана)

Клапан отрегулирован в соответствии с ОСТ 26-04-538-79 и указаниями чертежа на открытие при давлении _____ и спломбирован.

Представители:

(монтажной организации) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(заказчика) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(шеф-персонала) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(наименование монтажной организации)

А К Т

контроля расположения аппаратов в блоке разделения

гор. _____ " _____ " _____ 19 ____ г.

Предприятие (Заказчик) _____
(наименование)

Здание, сооружение, цех _____
(наименование)

Настоящий акт составлен в том, что произведен контроль распо-
ложения аппаратов, черт. _____

в блоке разделения _____ заводской № _____

Результаты проверки _____

Заклучение

Аппараты чертеж _____
установлены согласно указаниям чертежа и ОСТ 26-04-538-79 и
допускаются в обвязке трубопроводами.

Представители:

(монтажной организ.) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(заказчика) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(шеф-персонала) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(наименование монтажной организации)

А К Т

на выверку ректификационной колонны

Гор. _____ " _____ 19__ г.

Предприятие (Заказчик) _____
(наименование)

Здание, сооружение, цех _____
(наименование)

Настоящий акт составлен в том, что произведена выверка
ректификационной колонны

чертеж _____ заводской № _____

блока разделения типа _____

Выверка производилась _____
(указать метод выверки)

Результаты выверки _____

Заключение

Колонна чертеж _____ установлена согласно указаниям чертежей и ОСТ 26-04-538-79 и допускается к связке трубопроводами.

Представители:

(монтажной орг-ции) _____ (должность, ф.и.о.) _____ (подпись)

(заказчика) _____ (должность, ф.ф.о.) _____ (подпись)

(шеф-персонала) _____ (должность, ф.и.о.) _____ (подпись)

(наименование монтажной организации)

А К Т

монтажа насадки фильтра, адсорбера, фильтра-адсорбера

Гор. _____ " _____ 19 ____ г.

Предприятие (Заказчик) _____
(наименование)

Здание, сооружение, цех _____
(наименование)

Настоящий акт составлен в том, что сего числа произведен
монтаж насадки фильтра, адсорбера, фильтра-адсорбера. Чертеж
(ненужное зачеркнуть)

_____ заводской № _____, изготовленный _____
(завод-
изготовитель)

Монтаж насадки с установкой решеток, фильтрующих элемен-
тов, засыпкой адсорбента (ненужное зачеркнуть)

_____ марки _____ ГОСТ _____ в ко-
личестве _____ кг произведены в соответствии с требова-
ниями ОСТ 26-04-538-79 и указаниями рабочих чертежей.

Представители:

(монтажной организ.) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(заказчика) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(теф-персонала) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(наименование монтажной организации)

А К Т

монтажа насадки регенератора

Гор. _____ " ____ " _____ 19__ г.

Предприятие (Заказчик) _____
(наименование)Здание, сооружение, цех _____
(наименование)

Настоящий акт составлен в том, что в период " ____ ' ____
_____ 19__ г. по " ____ " _____ 19__ г. произведе-
ден монтаж насадки регенератора черт. _____ заводской
№ _____, изготовленного _____

(завод-изготовитель)

Монтаж насадки с установкой решеток, засыпкой базальта
(ненужное зачеркнуть)

укладкой дисков произведен в соответствии с требованиями ОСТ
26-04-538-79 и указаниями рабочих чертежей.

Количество насадки загруженной по зонам

Номера по порядку	Тип насадки	Номер зоны	Един. изм.	Количество	Примечание

Представители:

(Монтажной организации) (Должность, Ф.И.О.) (Подпись)

(Заказчика) (Должность, Ф.И.О.) (Подпись)

(шеф-персоналя) (Должность, Ф.И.О.) (Подпись)

(наименование монтажной организации)

А К Т

испытания технологических трубопроводов на
прочность и плотность

Гор. _____ " _____ 19__ г.

Предприятие (Заказчик) _____
(наименование)

Здание, сооружение, цех _____
(наименование)

Настоящий акт составлен в том, что сего числа произведе-
но _____
(вид испытания)

испытание трубопроводов.

(наименование линий и их границы)

Рабочее давление трубопроводов _____ МПа (_____ кгс/см²)

Испытание производится в соответствии со СНиП III-Г9-62

На прочность давлением _____ МПа (избыточных) (_____ кгс/см²)

На плотность давлением _____ МПа (избыточных) (_____ кгс/см²)

Во время испытания никаких дефектов или течей в трубо-
проводах не обнаружено.

Трубопроводы, перечисленные в настоящем акте, считать
выдержавшими испытание.

Представители:

(монтажной организ.) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(заказчика) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(шеф-персонала) (должность, ф.п.о.) (подпись)

_____ (наименование монтажной организации)

А К Т

испытания замыкающих кольцевых швов трубопроводов
блока разделения воздуха

Гор. _____ " ____ " _____ 19 ____ г.

Предприятие (Заказчик) _____
(наименование)

Здание, сооружение, цех _____
(наименование)

Настоящий акт составлен в том, что в период с " ____ " _____
19 ____ г. по " ____ " _____ 19 ____ г. было про-
изведено испытание совместно с аппаратами замыкающих кольцевых
швов трубопроводов блока разделения типа _____
заводской № _____ производительностью _____
_____ изготовленного _____

Испытания проводились в соответствии с ОСТ 26-04-538-79
пневматически, гидравлически на пробное давление, равное 1,25
(внизу зачеркнуть)

Раба в течение 5 минут с принятием необходимых мер по технике
безопасности.

Давление составляло:

для системы высокого давления

_____ МПа (_____ кгс/см²)

для системы среднего давления

_____ МПа (_____ кгс/см²)

Стр. 102 ОСТ 26-04-538-79

для системы низкого давления _____ МПа (_____ кгс/см²)

Затем давление было снижено до рабочего:

для системы высокого давления

_____ МПа (_____ кгс/см²)

для системы среднего давления

_____ МПа (_____ кгс/см²)

для системы низкого давления

_____ МПа (_____ кгс/см²)

Были проверены на плотность все замыкающие (монтажные)
кольцевые швы.

Контроль швов производился:

под давлением - обмыканием

без давления - рентгенопросвечиванием, гаммадефектоскопией.
(неужные зачеркнуть)

Пропусков не обнаружено.

Исполнение замыкающих кольцевых швов произведено в полном соответствии с ОСТ 26-04-538-79.

Блок разделения типа _____ заводской № _____ считать подготовленным к реплой опрессовке.

Представители:

(монтажной бригады) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(заказчика) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(шеф-персонала) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(наименование монтажной организации)

А К Т

на установку диафрагмы

Гор. _____ " _____ " _____ 19 ____ г.

Предприятие (Заказчик) _____
(наименование)Здание, сооружение, цех _____
(наименование)

Настоящий акт составлен в том, что сего числа произведена установка диафрагмы черт. _____ диаметр отверстия _____ мм на трубопроводе _____
(наименование трубопровода, черт.)
_____ блока разделения тип _____ зав. № _____
изготовленного _____
(завод-изготовитель)

Диафрагма установлена в соответствии с указаниями ОСТ 26-04-538-79 и чертежей.

Представители:

_____	_____	_____
(монтажной организации)	(должность, ф.и.о.)	(подпись)

_____	_____	_____
(заказчика)	(должность, ф.и.о.)	(подпись)

_____	_____	_____
(реф-персонала)	(должность, ф.и.о.)	(подпись)

(наименование монтажной организации)

А К Т

проверки смонтированного блока разделения воздуха
на соответствие монтажно-технологической схеме

Гор. _____ " _____ 19__ г.

Предприятие (Заказчик) _____
(наименование)

Здание, сооружение, цех _____
(наименование)

Настоящий акт составлен в том, что в период с "_____"
_____ 19__ г. по "_____" _____ 19__ г. произведена
проверка смонтированного блока разделения типа _____
заводской № _____ на соответствие монтажно-техно-
логической схеме.

Отклонений не обнаружено.

Мелкие трубопроводы, монтируемые без чертежей, выполнены в со-
ответствии с требованиями ОСТ 26-04-538-79.

Заключение:

Блок разделения воздуха готов к пуску и первой тепловой
опрессовке.

Представители:

(монтажной организации) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(заказчика) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(теп-персоналя) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(наименование монтажной организации)

А К Т

продувки регенераторов с каменной насадкой от пыли

Гор. _____ " _____ " _____ 19__ г.

Предприятие (Заказчик) _____
(наименование)

Здание, сооружение, цех _____
(наименование)

Настоящий акт составлен в том, что в период с " _____ " _____
_____ 19__ г. по " _____ " _____ 19__ г. была произ-
ведена продувка регенераторов блока разделения воздуха типа
_____ зав. № _____, изготовленного

_____ (завсд-изготовитель)

Продувка регенераторов с каменной насадкой от пыли произ-
ведена в соответствии с требованиями ОСТ 26-04-538-79 и указа-
ниями _____

_____ (наименование инструкции

_____ по пуску и обслуживанию агрегата разделения)

Содержание пыли в воздухе и контролируемых точках по
окончании продувки не превышает допустимого.

- Приложения: 1. Паспорт-сертификат на партии базальта шт
2. Выписка из журнала лабораторных анализов
по продувке регенераторов - экз.

Представитель:

_____ (монтажной организации) _____ (должность, ф.и.о.) _____ (подпись)

_____ (заказчика) _____ (должность, ф.и.о.) _____ (подпись)

_____ (шефперсонала) _____ (должность, ф.и.о.) _____ (подпись)

(наименование монтажной организации)

А К Т
продувки блока разделения воздуха

Гор. _____ " _____ " _____ 19__ г.

Предприятие (Заказчик) _____
(наименование)

Здание, сооружение, цех _____
(наименование)

Настоящий акт составлен в том, что в период с " _____ " _____
_____ 19__ г. по " _____ " _____ 19__ г. была произведе-
на продувка блока разделения воздуха типа _____
зав. № _____ изготовленного _____

(завод-изготовитель)

Продувка произведена в соответствии с требованиями ОСТ
26-04-538-79 и указаниями _____
(наименование инструкции по

пуску и обслуживанию агрегата разделения)
с разъединением следующих фланцевых соединений, см. схему _____

Заключение:

Блок разделения воздуха полностью прудут и подготовлен
к последующим технологическим операциям.

Представитель:

(монтажной организации) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(заказчика) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(ответственного) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(наименование монтажной организации)

А К Т

о _____ тепловой опрессовке блока разделения
(номер тепловой
опрессовки)

Гор. _____ " ____ " _____ 19 ____ г.

Предприятие (Заказчик) _____
(наименование)

Здание, сооружение, цех _____
(наименование)

Настоящий акт составлен в том, что в период с " ____ " _____
_____ 19 ____ г. по " ____ " _____ 19 ____ г. была произ-
ведена тепловая опрессовка блока разделения № _____
изготовленного _____ производительностью _____
_____ м³/час.

Все испытания производились в соответствии с ОСТ 26-04-
538-79 пневматически на соответствующие рабочие давления.

В процессе испытания получены следующие результаты:

1. Испытание блока на герметичность.

При испытании поддерживались следующие постоянные давления:

а) в системе аппаратов и коммуникаций высокого давления
 $P =$ _____ МПа (_____ кгс/см²)

б) в системе аппаратов и коммуникаций среднего давления
 $P =$ _____ МПа (_____ кгс/см²)

в) в системе аппаратов и коммуникаций низкого давления
 $P =$ _____ МПа (_____ кгс/см²)

При испытании все места фланцевых соединений паяных и сварных швов были проверены путем обмыливания раствором, при этом пропусков не оказалось.

При испытании арматуры жидкостных линий адсорберов и фильтров установлена абсолютная их герметичность в затворе.

2. Испытание системы высокого давления.

а) При испытании системы аппаратов и коммуникаций высокого давления были закрыты следующие вентили (смотри схему чертеж _____) позиции _____

и установлены заглушки в следующих местах _____

б) В систему через вентиль поз. _____ было дано первоначальное давление $P_k =$ _____ МПа (_____ кгс/см²), после чего система была отключена.

По истечении _____ мин давление стало _____ час

$P_k =$ _____ МПа (_____ кгс/см²)

Температура окружающей среды в начале и конце испытаний составляла $T_{нач} =$ _____ К (_____ °С); $T_{кон} =$ _____ К (_____ °С)

Падение давления за I час составляет _____ МПа (_____ кгс/см²) при допустимом _____ МПа (_____ кгс/см²) и находится в пределах нормы.

3. Испытание системы среднего давления (без регенераторов)

а) при испытании системы аппаратов среднего давления были закрыты следующие вентили (см. схему чертеж _____) позиции _____

б) в систему через вентиль поз. _____ было дано первоначальное давление P_n _____ МПа (_____) после чего система была отключена.

По истечении _____ мин. давление стало _____ час

$P_k =$ _____ МПа (_____ кгс/см²)

Температура окружающей среды в начале и конце испытаний составляла $T_{нач}$ _____ К (_____ °С), $T_{кон} =$ _____ К (_____ °С).

Падение давления за I час составляет _____ МПа. (_____ кгс/см²) при допустимом _____ МПа. (_____ кгс/см²) и находится в пределах нормы.

4. Испытание системы низкого давления (без регенераторов)

а) При испытании системы аппаратов и коммуникаций низкого давления были закрыты следующие вентили (см. схему, чертеж № _____) позиции _____

и установлены заглушки в следующих местах _____

б) в систему через вентиль поз. _____ было дано первоначальное давление $P_n =$ _____ МПа (_____ кгс/см²); после чего система была отключена.

По истечении _____ мин. давление стало _____ час

$P_k =$ _____ МПа (_____ кгс/см²)

Температура окружающей среды в начале и конце испытаний составляла $T_{нач} =$ _____ К (_____ °С), $T_{кон} =$ _____ К (_____ °С).

Падение давления за I час составляет _____ МПа (_____ кгс/см²) при допустимом _____ МПа (_____ кгс/см²) и находится в пределах нормы.

5. Испытание регенераторов

При испытании производилась проверка на герметичность клапанов принудительного действия и автоматических клапанов азотных и кислородных регенераторов.

5.1. Воздушные клапаны принудительного действия

а) При испытании были закрыты следующие клапаны и вентили (см.схему чертеж _____) позиции _____

и установлены заглушки в следующих местах _____

б) В коллектор воздуха низкого давления было дано рабочее давление P _____ МПа (_____ кгс/см²), которое поддерживалось в течение всего периода испытания постоянным.

в) Замер пропусков определялся соответственно через вентили позиции _____

г) При испытании были установлены следующие пропуски:

Номер регенератора	Наименование регенератора	Пропуск в дм ³ /мин.		Примечание
		допускаемый по ОСТ 26-04-538-79	полученный при испытании	

5.2. Выхлопные и перепускные азотные и кислородные клапаны принудительного действия и клапаны "сквозной" печи.

а) При испытании были закрыты следующие клапаны и вентили (см.схему чертеж _____) позиции _____

при установленных заглушках в следующих местах _____

б) В регенераторы из коллектора воздуха низкого давления через вентили _____ было дано первоначальное давление $P_{н} =$ _____ МПа (_____ кгс/см²), после чего регенераторы были отключены.

в) Замер пропусков определялся соответственно через вентили позиции _____.

г) При испытании получены следующие пропуски:

Номер регенератора	Наименование регенератора	пропуски в дм ³ /мин						Примечание
		выхлопные		перепускные		сквозной петли		
		допускаемые по ОСТ 26-04-538-79	полученные при испытании	допускаемые по ОСТ 26-04-538-79	полученные при испытании	допускаемые по ОСТ 26-04-538-79	полученные при испытании	

5.3. "Петлевые" клапаны (принудительного действия или автоматические):

а) при испытании были закрыты следующие клапаны и вентили (см. схему, чертёж _____) поз. _____

при установившихся загрузках в следующих местах _____

б) "петлевые" клапаны принудительного действия соседних регенераторов были установлены в положение _____

Стр. 112 ОСТ 26-04-538-79

в) в регенераторы (клапанные коробки - в случае автоматических "петлевых" клапанов) через вентили _____ было дано первоначальное давление $P_n =$ _____ МПа (_____ кгс/см²);

г) замер пропусков определялся соответственно через вентили поз. _____

д) при испытании были получены следующие пропуски:

Исмер регенератора	Наименование регенератора	Пропуски в дм ³ /мин		Примечание
		допускаемые по ОСТ 26-04-538-79	полученные при испытании	

5.4. Автоматические воздушные клапаны:

а) При испытании были закрыты следующие клапаны и вентили (см.схему, чертеж _____) позиции _____

и установлены заглушки в следующих местах _____

б) В нижнюю колесную было дано рабочее давление _____ МПа (_____ кгс/см²), которое во все время испытания поддерживалось постоянным.

в) Замер пропусков определяется соответственно через вентили _____

г) При испытании были установлены следующие пропуски:

Номер регенератора	Наименование регенератора	Общий пропуск в $\text{дм}^3/\text{мин}$ за время мин.	Пропуск в $\text{дм}^3/\text{мин}$		Примечание
			полученный при испытании	допускаемый по ОСТ 26-04-538-79	

5.5. Автоматические кислородные и азотные клапаны.

а) При испытании были закрыты следующие клапаны и вентили (см.схему, чертёж _____) позиции _____

б) Замер пропусков определялся соответственно через вентили _____

в) При испытании получены следующие пропуски:

Номер регенератора	Наименование регенератора	Время испытания в мин.	Общий пропуск в дм^3	Пропуск в $\text{дм}^3/\text{мин}$	
				полученный при испытании	допускаемый по ОСТ 26-04-538-79

5.6. Испытание вентилей аппаратов, подвергавшихся частичному отогреву.

Замер пропусков производился в соответствии с п. 3.1.3. ОСТ 26-04-538-79.

При испытании были установлены следующие пропуски:

Наименование вентиля	Пропуски в $\text{дм}^3/\text{мин}$		Приме- чание
	полученный при испытании	допускаемый по ОСТ 26-04-538-79	

5.7. Испытание на плотность адсорберов на потоке жидкости

Испытание проводилось в соответствии с ОСТ 26-04-538-79.

При испытаниях были получены следующие результаты:

Наименование адсорбера, черт. зав. №	Начальное давление	Примечание
---	--------------------	------------

Падение давления во всех указанных адсорберах в течение 3-х часов не обнаружено.

Заключение

Все испытания произведены в полном соответствии с ОСТ 26-04-538-79.

Блок разделения _____ считать подготовленным к холодной опрессовке.

Представители:

_____ (монтажной организ.)	_____ (должность, ф.и.о.)	_____ (подпись)
_____ (заказчика)	_____ (должность, ф.и.о.)	_____ (подпись)
_____ (шеф-персонала)	_____ (должность, ф.и.о.)	_____ (подпись)

_____ (наименование монтажной организации)

А К Т

испытания блока на перепуск из одной системы
давления в другую

Гор. _____ " _____ " _____ 19__ г.

Предприятие (Заказчик) _____ (наименование)

Здание, сооружение, цех _____ (наименование)

Настоящий акт составлен в том, что в период _____
теплой опрессовки проведено испытание на перепуск из системы
_____ давления в систему _____
_____ давления блока разделения, тип _____
зав. № _____, изготовленного _____ (завод-изготовитель)

Испитания производились следующим образом:

а) были закрыты следующие вентили (смотри схему, чертеж _____) позиции _____ и установлены заглушки в следующих местах _____

б) в систему _____ давления через вентиль позиции _____ было дано начальное давление $P_n =$ _____ МПа (_____ кгс/см²), которое поддерживалось в течение всего периода испытаний постоянным;

в) контроль перетока в систему давления осуществлялся через вентили позиции _____

г) перепуск из системы _____ давления в систему _____ давления отсутствует.

Стр. 116 ОСТ 26-04-538-79

Представители:

(Монтажной организ.) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(заказчика) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(шеф-персонала) (должность, ф.и.о.) (подпись)

 (наименование монтажной организации)

А К Т

сравнительной тепловой опрессовки блока разделения воздуха

Гор. _____ " ____ " _____ 19__ г.,

Предприятие (Заказчик) _____
 (наименование)

Здание, сооружение, цех _____
 (наименование)

Настоящий акт составлен в том, что в период с " ____ " _____
 _____ 197__ г. по " ____ " _____ 197__ г. были произ-
 ведены вторая теплая опрессовка при снятых заглушках и гретья
 теплая опрессовка блока разделения воздуха тип _____
 зав. № _____ изготовленного _____

 (завод-изготовитель)

Все испытания производились в соответствии с ОСТ 26-04-
 538-79 на соответствующее рабочее давление.

В процессе испытания получены следующие результаты:

I. Испытание блока на герметичность

При испытании поддерживались следующие постоянные давления

а) в системе аппаратов и коммуникаций высокого давления
 $P =$ _____ МПа (_____ кгс/см²)

б) в системе аппаратов и коммуникаций среднего давления
 $P =$ _____ МПа (_____ кгс/см²)

в) в системе аппаратов и коммуникаций низкого давления
 $P =$ _____ МПа (_____ кгс/см²)

При испытании все места фланцевых соединений, паяных и сварных швов были проверены путем обмыливания раствором, при этом пропусков не оказалось;

г) при испытании арматуры жидкостных линий установлена абсолютная их герметичность в затворе;

д) при испытании на плотность адсорберов на потоке жидкости падение давления в течение 3 часов отсутствует.

2. Испытание системы высокого давления

а) При испытании системы аппаратов и коммуникаций высокого давления были закрыты следующие вентили (см. схему, чертеж _____) позиции _____

б) в систему через вентиль пзв. _____ было дано начальное давление $P_n =$ _____ МПа (_____ кгс/см²) после чего система была отключена.

По истечении _____ часов давление стало $P_k =$ _____ МПа (_____ кгс/см²).

Температура окружающей среды в начале и в конце испытаний составляла:

$T_n =$ _____ К (_____ °С); $T_k =$ _____ К (_____ °С)

Падение давления за 1 час составляет _____ МПа (_____ кгс/см²) и находится в пределах нормы.

3. Испытание системы среднего давления (без регенераторов)

а) При испытании системы аппаратов и коммуникаций среднего давления были закрыты следующие вентили (см. схему, чертеж _____) позиции _____

б) в систему через вентиль пзв. _____ было дано начальное

ное давление $P_n =$ _____ МПа (_____ кгс/см²) после чего система была отключена.

По истечении _____ часов давление стало:

при 2-й тепловой опрессовке $P_k =$ _____ МПа (_____ кгс/см²)

при 3-й тепловой опрессовке $P_k =$ _____ МПа (_____ кгс/см²)

Температура окружающей среды в начале и в конце испытаний составляла:

при 2-й тепловой опрессовке $T_n =$ _____ К; $T_k =$ _____ К.

при 3-й тепловой опрессовке $T_n =$ _____ К; $T_k =$ _____ К

Величина падения давления во время 3-й тепловой опрессовки не превышает величину падения давления при 2-й тепловой опрессовке и находится в пределах нормы.

4. Испытание системы низкого давления (совместно с регенераторами и системой среднего давления)

а) при испытании системы аппаратов и коммуникаций низкого давления были закрыты следующие вентили (см. схему, чертёж _____) позиция _____

б) в систему через вентиль поз. _____ было дано начальное давление $P_n =$ _____ МПа (_____ кгс/см²), после чего система была отключена.

По истечении _____ часов давление стало:

при 2-й тепловой опрессовке $P_k =$ _____ МПа (_____ кгс/см²)

при 3-й тепловой опрессовке $P_k =$ _____ МПа (_____ кгс/см²)

Температура окружающей среды в начале и в конце испытаний составляла:

при 2-й тепловой опрессовке $T_n =$ _____ К (_____ °С); $T_k =$ _____ К (_____ °С)

при 3-й тепловой опрессовке $T_n =$ _____ К (_____ °С); $T_k =$ _____ К (_____ °С)

Величина падения давления во время 3-й опрессовки не превышает величину падения во время 2-й теплой опрессовки и находится в пределах нормы.

в) при испытании производилась проверка на герметичность клапанов принудительного действия и автоматических клапанов регенераторов и были установлены следующие пропуски:

Наименование	Пропуск в л. ³ /мин		
	2-я теплая опрессовка	3-я теплая опрессовка	допускаемый по ОСТ 26-04-538-79

Воздушные клапаны принудительного действия:
регенератор

Выхлопные и перепускные клапаны принудительного действия и клапаны "сквозной петли"
регенератор

Автоматические воздушные клапаны:
регенератор

Автоматические газовые клапаны:
регенератор

Тепловые клапаны:
регенератор

Заключение:

Блок разделения воздуха считать полностью выдержавшим
испытания.

Представители:

(монтажной организ.) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(заказчика) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(шеф-персонала) (должность, ф.и.о.) (подпись)

_____ (наименование монтажной организации)

А К Т

о холодной опрессовке блока разделения воздуха

Гор. _____ " _____ 19__ г.

Предприятие (Заказчик) _____ (наименование)

Здание, сооружение, цех _____ (наименование)

Настоящий акт составлен в том, что смонтированный блок разделения воздуха тип _____ зав.№ _____, изготовленный _____ (Завод-изготовитель) и прошедший теплую опрессовку (см. акт _____ от " _____ 19__ г.,

был поставлен " _____ 19__ г.

Во время холодной опрессовки велся журнал, в котором подробно отражены все испытания.

После холодной опрессовки был произведен стокрав блока разделения и галтыжка фланцевых соединений. Холодная опрессовка производилась в соответствии с указаниями ОСТ 26-04-538-79 и указаниями _____ (наименование инструкции по пуску и

_____ обслуживанию агрегата разделения воздуха)

Приложение. Выписка из журнала холодной опрессовки - I экз.

Заключение

Блок разделения воздуха готов к последующим технологическим испытаниям.

Представители:

(монтажной бригаде) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(пуско-наладочной организации) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(шеф-персонала) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(наименование монтажной организации)

А К Т

на готовность блока разделения воздуха к изолированию

Гр. _____ " _____ " _____ 19 ____ г.

Предприятие (Заказчик) _____
(наименование)

Здание, сооружение, цех _____
(наименование)

Настоящий акт составлен в том, что в блоке _____
(индекс)
заводской № _____ выполнены все теплые и холодные
опрессовки, поврежденные лакокрасочные покрытия восстановлены,
убраны все монтажные перекрытия и приспособления, удалена во-
да из блока.

Заключенке

Блок подготовлен к изолированию.

Представители:

(монтажной организ.) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(заказчике) (должность, ф.и.с.) (подпись)

(шеф-персонала) (должность, ф.и.о.) (подпись)

(наименование монтажной организации)

А К Т
на изолирование блока разделения

Гор. _____ " ____ " _____ 19 ____ г.

Предприятии (Заказчик) _____
(наименование)

Здание, сооружение, цех _____
(наименование)

Настоящий акт составлен в том, что произведено изолирование блока разделения _____ заводской № _____
(индекс)

Заключение

Изолирование произведено согласно требованиям чертежей и ОСТ 26-04-538-79.

Представители:

_____ (монтажной организации) _____ (должность, ф.и.о.) _____ (подпись)

_____ (заказчика) _____ (должность, ф.и.о.) _____ (подпись)

_____ (завода-изготовителя-шеф-персонала) _____ (должность, ф.и.о.) _____ (подпись)

(наименование монтажной организации)

А К Т

приемки оборудования для комплексного опробования
и для предъявления в эксплуатацию

(наименование оборудования, линии, установки, агрегата)

смонтированного в _____
(наименование здания, сооружения, цеха)

входящего в состав _____
(наименование предприятия, его

очереди, пускового комплекса)

Гор. _____ " _____ 19 ____ г.
(местонахождение)

Рабочая комиссия, назначенная _____
(наименование предприятия

или организации заказчика, назначившей рабочую комиссию)

приказом от " _____ " _____ 19 ____ г. в составе:

председателя _____
(фамилия, имя, отчество, занимаемая должность)

членов комиссии _____
(фамилия, имя, отчество, занимаемая должность)

представителей привлеченных организаций _____
(фамилия, имя, отчество)

занимаемая должность и наименование организации)

произвела осмотр оборудования и проверку монтажных работ, выполненных _____
(наименование монтажной организации)

и составила настоящий акт о нижеследующем:

1. К приемке предъявлено следующее законченное монтажом оборудование: _____

(перечень смонтированного оборудования и его

краткая техническая характеристика)

2. Монтажные работы выполнены по проекту _____
(наименование

проектной организации, номера чертежей и дата их составления)

3. Дата начала монтажных работ _____

4. Дата окончания монтажных работ _____

5. Рабочей комиссией произведены следующие дополнительные испытания оборудования (кроме испытаний и опробований, зафиксированных в исполнительной документации, предъявленной генподрядчиком): _____

6. Имеющиеся недоделки в предъявленном к приемке оборудовании, не препятствующие комплексному опробованию, подлежат устранению организацией в сроки, указанные в приложениях _____

(в приложении указать полный перечень недоделок, сроки их устранения и наименование организации, обязанных устранить недоделки)

7. Перечень прилагаемой к акту приемочно-сдаточной документации: _____

Решение рабочей комиссии

Работы по монтажу предъявленного к приемке смонтированного оборудования выполнены в соответствии с проектом, строительными нормами и правилами ОСТ 26-04-538-79 и отвечают требованиям его приемки для комплексного опробования.

Стр. 128 ОСТ 26-04-538-79

Предъявленное к приемке оборудование, указанное в п. I настоящего акта считать принятым с "____" _____ 19__ г.
для комплексного опробования на режимах _____

с оценкой качества выполненных работ _____
(отлично, хорошо)

_____ (удовлетворительно)

Председатель рабочей комиссии

_____ (подпись)

Члены рабочей комиссии

_____ (подпись)

Представители привлеченных
организаций

_____ (подпись)

"Сдали"

Представители генерального
подрядчика и субподрядных
организаций

_____ (подпись)

"Приняли"

Представители заказчика
(застройщика)

_____ (подпись)

Результаты комплексного опробования
на рабочих режимах

Заключение

Оборудование, указанное в п. I настоящего акта, прошло комплексное опробование с " _____ " _____ 19 ____ г. по " _____ " _____ 19 ____ г. в течение _____ часов (дней) в соответствии с установленным Заказчиком порядком.

Оборудование, прошедшее комплексное опробование на рабочих режимах _____ считать готовым к эксплуатации и принятым с " _____ " _____ 19 ____ г.

_____ (для предъявления государственной приемочной комиссии, в _____ с оценкой качества выполненной эксплуатации) _____ кх монтажных работ на _____ (отлично, хорошо, удовлетворительно)

Выявленные и не устраненные в процессе комплексного опробования недостатки, не препятствующие нормальной эксплуатации, подлежат устранению организациями в сроки, указанные в приложении _____ к настоящему акту.

Председатель рабочей комиссии

_____ (подпись)

Члены рабочей комиссии

_____ (подписи)

Представители привлеченных
организаций

_____ (подписи)

Защитные газы и электроды при сварке
в среде защитных газов

1. В качестве защитного газа при дуговой сварке в среде защитных газов применяется аргон по ГОСТ 10157-73 или гелий по ТУ 51-689-75.

2. В качестве неплавящегося электрода применяется лангачерванный вольфрамовый прутки марки ВЛ по ТУ 48-19-27-77.

Флюсы и газы для газовой сварки и пайки

1. Марки флюсов, их состав, температура пайки, назначение приведены в таблице

2. Многокомпонентные флюсы изготавливаются путем механического смешивания составляющих флюса.

3. Бура применяется в пропаленном и измельченном состоянии.

4. Флюс ПВ 209, замешанный на воде до пастообразного состояния годен к употреблению в течение не более 8 часов; бура, замешанная на воде - не более 24 часов. По истечении этих сроков использование для пайки этих флюсов не допускается.

5. Проверка активности порошкообразных флюсов, срок хранения которых истек, производится путем расплавления небольшого количества флюса и припоя на пластине, при этом проверка флюса ПВ 209 производится на пластине из стали марки 12Х18Н10Т с применением серебряного припоя, остальные флюсы - на медной пластине с применением медноцинковых припоев.

Флюс считается годным, если при его расплавлении поверхность пластины очищается от окислов и обеспечивается растекаемость припоя.

6. Остатки флюсов на основе буры следует удалять механическим способом (стальной щеткой, напильником, шабером и т.п.) с последующей прогиркой сухой или слегка влажной ветошью.

7. Удаление остатков флюса производится тщательной промывкой горячей водой при температуре 340-360 К (70-90°C), а затем холодной водой, применяя жесткую волосную щетку. После промывки паечное соединение следует протереть сухой чистой ветошью.

8. В качестве горючих газов при пайке и сварке применяется ацетилен растворенный технический по ГОСТ 5457-75 или его заменители по ГОСТ 10196-62. Допускается применение ацетилена, полученного в генераторах из карбида кальция по ГОСТ 1460-76.

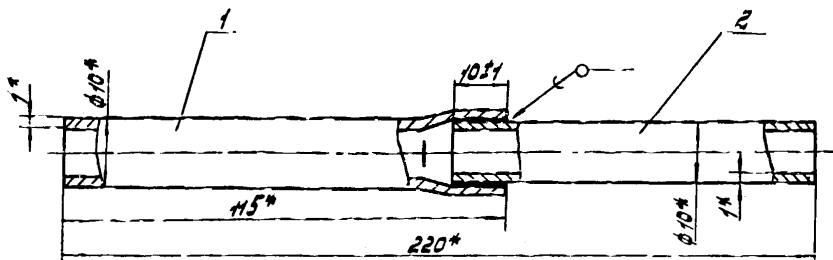
9. В качестве газа, поддерживающего горение, необходимо использовать кислород газообразный технический по ГОСТ 5583-78.

Марка флюса	Компоненты и количественный состав флюса (в %)	Обозначение стандарта	Температура пайки или сварки К(°С)	Назначение
Бура техническая прокаленная	-	ГОСТ 8429-69	от 1073 до 1323 (от 800 до 1050)	Для пайки и сварки ответственных соединений из меди припоями марки ЛК 62-0,5; Л63
	1. Борная кислота-25±2	ГОСТ 18704-78	от 1023 до 1373 (от 750 до 1100)	Для пайки меди припоем ЛК-62-0,5; соединений из углеродистых сталей и сочетания меди с углеродистой сталью припоем Л63
	2. Бура техническая, прокаленная-75±2	ГОСТ 8429-69		
ПВ 201	-	ГОСТ 23178-78	от 1123 до 1473 (от 850 до 1200)	Для пайки соединений из меди и ее сплавов, аустенитных сталей и их сочетаний серебряными припоями
ПВ 209			от 823 до 1173 (от 550 до 900)	
-	1. Бура техническая прокаленная-50±2	ГОСТ 8429-69	от 1023 до 1373 (от 750 до 1100)	Для газовой сварки лагунок, пайки меди медноцинковыми припоями
	2. Кислота борная - 35±2	ГОСТ 18704-73		
	3. Натрий фосфорнокислый однозамещенный 2-водный технический	ГОСТ 245-76		

Испытания паяльщиков

1. Проверка квалификации паяльщиков и их аттестация производится квалификационной комиссией.
2. К испытаниям допускаются паяльщики в возрасте не моложе 18 лет и проработавшие по своей специальности не менее 3-х месяцев.
3. Проверка квалификации паяльщиков должна производиться не реже 1 раза в год. Паяльщики, работающие не менее года непрерывно по своей специальности и зарекомендовавшие себя высоким качеством работы, по решению квалификационной комиссии могут освобождаться от повторных испытаний каждый раз сроком до одного года, что оформляется протоколом квалификационной комиссии.
4. Паяльщик, прошедший испытания, но допустивший в работе систематический брак, должен быть лишен прав пайки и может быть допущен к сдаче повторных испытаний не ранее чем через один месяц.
5. Паяльщики должны проходить теоретические и практические испытания.
6. Теоретические испытания паяльщиков производятся с целью проверки их общетехнической и специальной подготовки по технологии пайки.
7. Практические испытания паяльщиков проводятся с целью проверки их производственных навыков путем пайки контрольных образцов.
8. Форма и размеры контрольных образцов приведены на черт. 1, 2, 3, 4. Количество образцов № 1, 3 - по 2 шт.
№ 2, 4 - по 1 шт.
- Длина образцов может быть изменена в зависимости от типа машины для испытания механических свойств с учетом требований ГОСТ 3998-66.
9. Пайку контрольных образцов производить при горизонтальном положении оси образцов без их поворота вокруг оси.

Контрольный образец № I

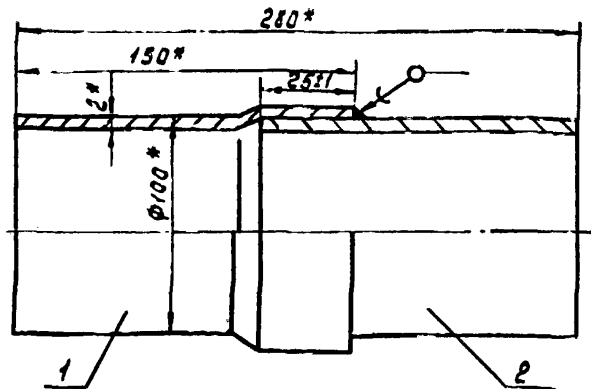


1 - труба (МЗр по ГОСТ 859-66); 2 - труба (МЗр по ГОСТ 859-66)

Черт. I

* Размеры для справок; Припой /ПСр 25/ПСр 45 по ГОСТ 19738-74/

Контрольный образец № 2

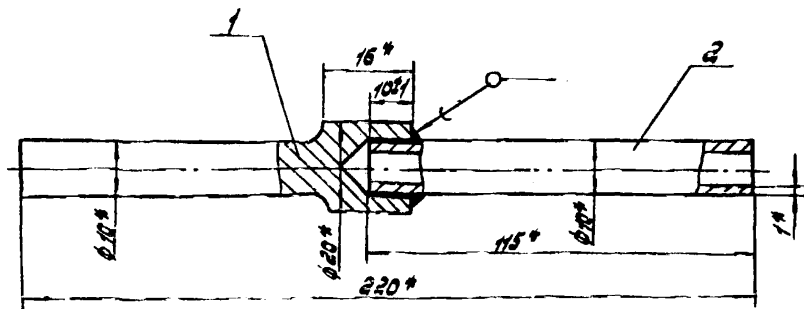


1 - труба (МЭр по ГОСТ 859-66); 2 - труба (МЭр по ГОСТ 859-66)

Черт. 2

* Размеры для справок; Припой (латунь ЛК 62-0,5 по ГОСТ 16130-72)

Контрольный образец № 3

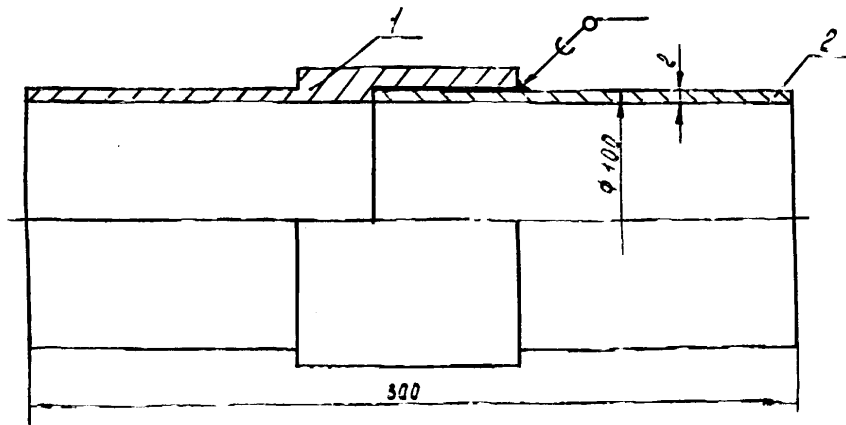


1 - штуцер (Х18Н10Т по ГОСТ 5632-72); 2 - труба (МЗр по ГОСТ 859-66)

Черт. 3

* Размеры для справок; Штуцер допускается изготовить сварным из 2-х частей; Припой /ПСр 45 по ГОСТ 19738-74/

Контрольный образец № 4



1 - штуцер 100 (ОСТ 26.04-300-71); 2 - труба (МЭр по ГОСТ 859-66)

Черт. 4

* Размеры для справок; Припой (ПСр 45 по ГОСТ 19738-74)

Подготовка поверхности под пайку, зазоры и пайка должны выполняться согласно требованиям настоящего стандарта.

Ю. На образцах должно быть нанесено клеймо паяльщика, производившего пайку.

II. Пайку контрольных образцов производить в присутствии одного из членов квалификационной комиссии.

12. Оценка качества паяных соединений контрольных образцов производится квалификационной комиссией в следующем порядке:

а) внешний осмотр паяных образцов.

Образцы, принятые с оценкой удовлетворительно, допускаются к дальнейшим испытаниям;

б) гидравлические испытания на прочность и плотность образца № 2 при давлении 0,9 МПа (9 кгс/см²), образца № 4 - при давлении 1,6 МПа (16 кгс/см²).

Образцы выдерживаются под давлением в течение 30 мин. Течи, капиляробразования и потения не допускаются;

в) макроанализ паяного соединения образцов № 2 и № 4.

Для выполнения макроанализа из образцов № 2 и № 4 механическим путем вырезаются по 3 полосы из каждого образца согласно черт. 5 и черт. 6.

Полосы, вырезанные согласно черт. 5 предназначаются для последующих механических испытаний в соответствии с п. 12.

Макроанализом выявляется глубина прорыва и внутренние дефекты. Допустимая глубина недопая указана в п. 2.9.5.4 (д) настоящего отраслевого стандарта.

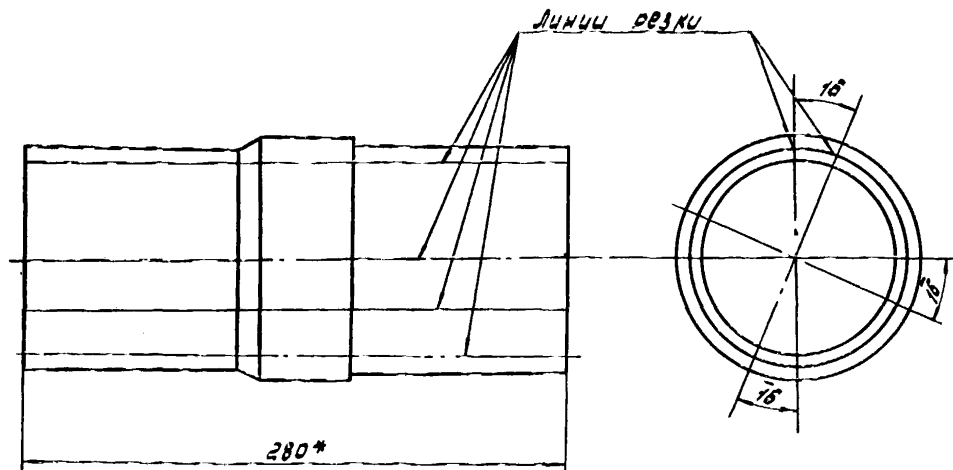
Трещины, единичные поры и шлаковые включения размером более 0,33 мм в количестве более 2 шт., а также сильная пористость не допускаются;

г) механические испытания на растяжение образцов № 1, № 3 и полос, вырезанных из образца № 2.

Образцы должны разрушаться по основному металлу (по меди) и иметь средний предел прочности не менее $\sigma_B = 21 \text{ кгс/см}^2$ (2,1 МПа).

Для отдельных образцов допускается снижение предела прочности не более чем на 10% по сравнению с $\sigma_B = 21 \text{ кгс/см}^2$ (2,1 МПа).

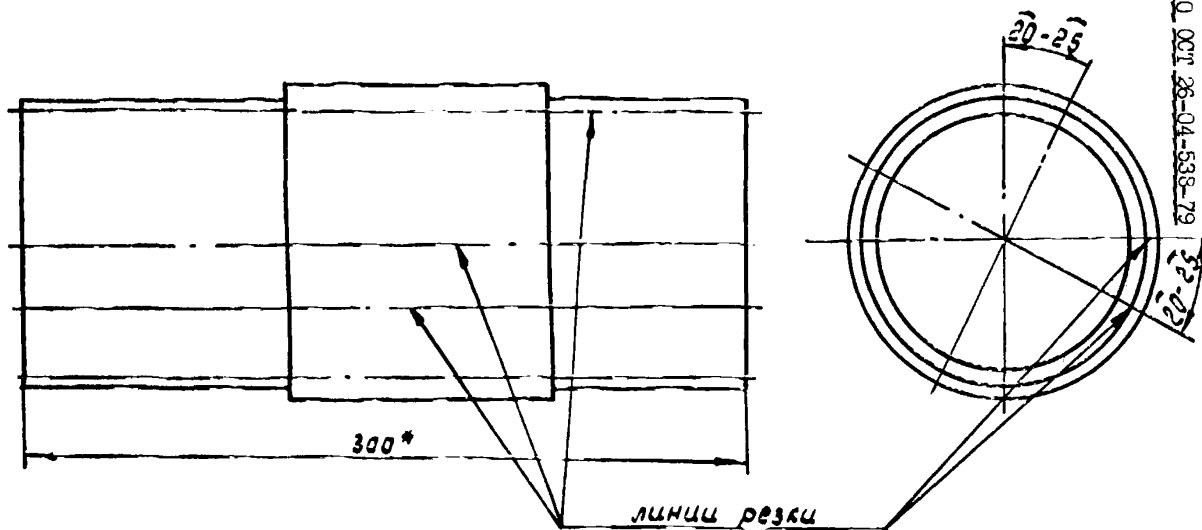
Схема резки контрольного образца № 2



Черт. 5

* Размер для справок; Шероховатость поверхностей сечения сварных швов под микроскопом 2,5

Схема резки контрольного образца № 4



Черт. 6

*Размер для справок; Шероховатость поверхностей сечения паяных швов под микроскоп 2,5

13. Паяльщики, образцы которых при внешнем осмотре признаны неудовлетворительными, считаются не выдержавшими испытаний.

14. В случае неудовлетворительных результатов испытаний по пункту 12 (б, в, г) разрешается проведение повторных испытаний. Повторные испытания проводятся лишь по тому из видов испытаний, которые дали неудовлетворительные результаты.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

15. Повторные гидро-испытания образцов проводятся после исправления выявленных дефектов в паяных соединениях согласно настоящему отраслевому стандарту.

16. В случае обнаружения трещин при макроанализе паяльщик должен запаять новый образец, при наличии других дефектов необходимо проводить повторный макроанализ на удвоенном количестве вырезанных полос против норм, указанных в п. 12.

17. Повторные механические испытания проводятся на удвоенном количестве образцов против норм, указанных в п. 8. 12.

18. Паяльщик, не выдержавший испытаний, может быть допущен к повторным испытаниям в срок, установленный квалификационной комиссией, но не ранее чем через 1 месяц.

19. Паяльщикам, сдавшим испытания, администрацией организации на основании протокола квалификационной комиссии, выдается удостоверение сроком действия на 1 год.

20. При перерыве в работе по своей специальности свыше 6 месяцев паяльщики должны перед допуском к паяльным работам пройти повторные практические испытания согласно настоящему приложению.

Припой для пайки трубопроводов

I. Марки припоев, интервалы плавления их и назначение приведены в табл. I.

Таблица I

Марка припоя	Обозначение стандарта	Интервалы плавления К (°С)		Назначение
		начало	конец	
ПОССу-18-0,5	ГОСТ 21931-76	456 (183)	550 (277)	Для пайки герметичных соединений из меди, латуни, сталей, оксидованного железа, работающих при температуре до 4К (-269°С), а также как заменитель припоя ПОС-40 при пайке.
ПОС-40		456 (183)	511 (238)	Для пайки ответственных деталей из сталей, меди, латуни, работающих при температуре не ниже 243К (-30°С)
ЛК 62-0,5	ГОСТ 16130-72	1173 (900)	1178 (905)	Для пайки соединений из меди, в соединениях из труб толщина стенки более 1,5 мм, диаметр свыше 20 мм
163		1173 (900)	1178 (905)	Для пайки низкоуглеродистой стали, а также меди с низкоуглеродистой сталью
Лср 40	ГОСТ 19738-74	863 (590)	883 (610)	Для пайки меди и медно-никелевых сплавов, аустенитных сталей и их сочетаний между собой, латуни, бронзы, а также как заменитель припоя Лср 45 при пайке вышеуказанных металлов.

Продолжение табл. I

Марка припоя	Обозначение стандарта	Интервалы плавления К (°С)		Назначение
		начало	конец	
Гр 40	ГОСТ 19738-74	863 (590)	883 (610)	В соединениях из медных труб их диаметр не более 20 мм, толщина стенки менее 1,5 мм
П ср 25	ГОСТ 19738-74	1018 (745)	1048 (775)	Для пайки меди, медных и медно-никелевых сплавов, углеродистых сталей, а также соединений между собой. В соединениях из медных труб диаметром 22-60 мм и толщиной стенки менее 1,5 мм

2. Размеры сечения припоя в зависимости от диаметра и толщины стенки паяемых трубопроводов приведены в табл. 2.

Таблица 2

Наружный диаметр и толщина стенки трубопровода	Размеры сечения припоя	
	диаметр проволоки	толщина и ширина полосы
от 6х1 до 18х1	от 1,6 до 2,0	1х4
от 6х1,5 до 55х1,5	от 2,0 " 2,5	1х6
от 10х2 до 24х2,0	от 2,0 " 3,0	
16х3	от 2,5 " 3,0	
от 55х2 до 100х2	от 2,0 " 3,0	от 1х8 до 1,6х8

Испытание принудительных и автоматических
клапанов

I. Испытание принудительных клапанов регенераторов необходимо производить в следующей последовательности:

а) перекрыть все вентили, связывающие систему среднего и низкого давлений. Закрыть все клапаны принудительного действия и проверить на плотность входные воздушные клапаны, для чего подается воздух при рабочем давлении по очереди на каждый клапан соответствующего регенератора.

Пропуски замеряются через вентили замера сопротивления или продувочный вентиль данного регенератора;

б) проверить на плотность перепусковые клапаны, для чего подается воздух при рабочем давлении в один из данной пары регенераторов.

Пропуски замеряются через вентили замера сопротивления или продувочный вентиль соседнего регенератора.

Воздух в каждый регенератор данной пары подается поочередно.

в) проверить на плотность выхлопные клапаны регенераторов, для чего в каждый регенератор при рабочем давлении подается воздух.

Пропуски замеряются через вентили замера сопротивления на коллекторах отходящего кислорода и азота, при этом последние должны быть заглушены заглушками из картона или пресстипа, толщина заглушек не должна превышать 1 мм;

г) проверить на плотность клапаны "сквозной петли" для чего давление подается поочередно в каждый азотный регенератор. Клапаны "сквозной петли" при этом на всех регенераторах должны быть закрыты. Для замера пропуски необходимо снять фильтр перед воздухоподводкой и со стороны клапанов регенераторов поставить заглушку с трубкой диаметром 18 мм;

д) проверить на плотность "петлевые" клапаны, для чего давление подается поочередно в каждый азотный регенератор.

Предварительно "петлевые" клапаны всех регенераторов ставятся в закрытое положение путем перекидки трубок приказного воздуха тех клапанов, которые находились в открытом положении. Пропуски петлевого клапана "середины" регенератора, находящегося под давлением, замеряются через импульсные трубки на трубопроводе "петли". Пропуски нижнего "петлевого" клапана соседних регенераторов замеряются через вентили замера сопротивлений или продувочные вентили данных регенераторов.

2. Испытание автоматических клапанов необходимо производить в следующей последовательности:

а) азотные и кислородные автоматические клапаны проверяются при подаче в корпус регенератора максимального рабочего давления. Пропуски замеряются через продувки холодных коллекторов азота и кислорода или верхней колонны;

б) воздушные автоматические клапаны проверяются при подаче в корпус нижней колонны максимального рабочего давления. Пропуски замеряются через вентили замера сопротивлений или продувочные вентили регенераторов при закрытых клапанах принудительного действия;

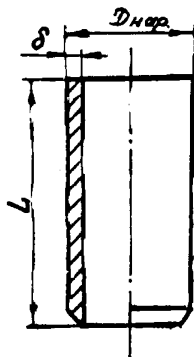
в) "петлевые" автоматические клапаны проверяются при подаче в корпус клапана максимального рабочего давления. Пропуски замеряются через вентили замера сопротивления или продувочные вентили регенераторов при закрытых клапанах принудительного действия.

Методика проверки плотности забивки
изоляции

1. Отбор проб производится в течение всего периода забивки изоляции.

2. Пробы отбираются через 1,5 м по высоте забиваемого агрегата с каждых 4 м² площади - 1 проба.

3. Отбор проб производится пробосторником, представляющим стальной цилиндр определенных размеров, один из концов которого заострен (черт. 1).



Черт. 1

4. Рекомендуемые размеры пробосторника:

$$L \approx 200 \text{ мм}$$

$$D_{нар} \approx 100 \text{ мм}$$

$$\delta \approx 3 \text{ мм}$$

5. Проба отбирается путем вталкивания пробосторника в изоляцию до полного заполнения внутреннего объема.

Плотность засывки изоляции определяется по формуле:

$$\gamma = \frac{G}{V}$$

где G - масса пробы изоляции в кг, замеренная с точностью до 1 г;

V - объем пробы, подсчитываемый по формуле:

$$V = \frac{\pi (D_{нар.} - 2\delta')^2 \cdot L}{4},$$

Отметки о каждой произведенной пробе записываются в специальном журнале с указанием места отбора и полученной плотности.

Нормы герметичности затворов арматуры

Герметичность затвора арматуры трубопроводной отрасли криогенного машиностроения, изготовленной в соответствии с ОСТ 26-04-280-76, если нет соответствующих требований в чертеже, должна соответствовать нижеприведенной таблице:

Виды изделий арматуры	допускаемые утечки на 1 см (0,01 м) диаметра условного прохода в дм ³ /ч воздуха при плюс 293_5К (20±5°С)
Вентили запорные и запорно-регулирующие при $P_p \leq 4 \text{ МПа}$ (40 кгс/см ²)	
$D_u \leq 100$	0
$D_u > 100$	0,30
Вентили регулирующие и дроссельные	
при $P_p \leq 4 \text{ МПа}$ (40 кгс/см ²)	1,00
$P_p > 4 \text{ МПа}$ (40 кгс/см ²)	5,00
Клапаны переключающие телные:	
с металлическим уплотнением	100,00
с мягким уплотнением	0,03
Клапаны переключающие блочные	1,00
Клапаны регулирующие двухседельные	15,00
Задвижки	0,50
Клапаны обратные	1,00
Клапаны предохранительные прямого действия	
$P_p \leq 1,6 \text{ МПа}$ (16 кгс/см ²)	
с мягким уплотнением	0,03
для стальных	0,25
Свыше $P_p 1,6 \text{ МПа}$ (16 кгс/см ²) до $P_p 25 \text{ МПа}$ (250 кгс/см ²)	4,00
Свыше $P_p 25 \text{ МПа}$ (250 кгс/см ²)	8,00

Приложение 35

Рекомендуемое

"УТВЕРЖДАЮ"

Главный инженер Монтажной
организации

" " _____ 19__ г.

"УТВЕРЖДАЮ"

Главный инженер организации
разработавшей маршрутный
паспорт

" " _____ 19__ г.

МАРШРУТНЫЙ ПАСПОРТ
МОНТАЖ БЛОКА РАЗДЕЛЕНИЯ ВОЗДУХА

(тип блока)

Зав. № _____

СОДЕРЖАНИЕ МАРШРУТНОГО ПАСПОРТА

- Раздел 1. Лист учета лиц, допускаемых к сдаче и приемке работ
- Раздел 2. Приемка помещений и фундаментов под монтаж
- Раздел 3. Приемка оборудования в монтаж
- Раздел 4. Приемка технической документации
- Раздел 5. Лист учета сварщиков
- Раздел 6. Контроль и приемка сварочных работ
- Раздел 7. Выполнение, контроль и приемка монтажных работ
- Раздел 8. Замечания, выявленные при приемке монтажных работ блока разделения воздуха
- Раздел 9. Лист регистрации изменений
- Раздел 10. Перечень прилагаемых документов

1. Маршрутный паспорт монтажа (МПМ) является техническим документом, устанавливающим порядок и объем выполнения операций при проведении работ по монтажу блока разделения воздуха и удостоверяющим их приемку монтажной организацией, шеф-инженером и Заказчиком.

В процессе контроля выполнения работ по монтажу блока разделения воздуха МПМ является руководящим документом наряду с проектной документацией (чертежами, ТУ, отраслевыми стандартами, монтажными формулярами и т.п.) и технологическими процессами монтажа.

Операции, записанные в МПМ дополнительному активированию не подлежат, кроме специально оговоренных.

2. Назначение МПМ:

а) улучшить качество монтажных работ за счет повышения ответственности непосредственных исполнителей и персонала, осуществляющего контроль и приемку выполненных работ;

б) обеспечить технологическую последовательность операций, необходимых при производстве монтажных работ и опробовании блока разделения воздуха в строгом соответствии с технологией монтажа;

в) сократить объем промежуточной техдокументации по контролю выполняемых операций в процессе монтажа;

г) на основании данной оценки качества промежуточных операций определять объективную оценку качества монтажных работ в целом при сдаче блока разделения воздуха в эксплуатацию.

3. Правила ведения МПМ:

а) маршрутный паспорт ведется в трех экземплярах, Ведение МПМ и прилагаемой к нему сдаточной документации, а также своевременное оформление этих документов является обязанностью монтажной организации.

Контроль за правильностью и своевременным оформлением МПМ возлагается на руководителей монтажного участка и Заказчика, а также шеф-инженера завода-изготовителя оборудования;

б) перед началом монтажных работ заполняется лист учета лиц, допущенных к сдаче и приемке окончательных работ (раздел 5):
- начальники монтажного участка;

- прораб;
- мастер;
- бригадир;
- представители завода-изготовителя оборудования (шеф-инженер);
- представители Заказчика.

Список лиц монтажной организации, допущенных к сдаче и приемке выполненных работ и образцы их подписей заверяются начальником монтажного участка.

Сдачу, контроль и приемку монтажных работ (раздел 7) производят только лица, допущенные к сдаче, контролю и приемке, перечисленные в разделе I МЭМ.

Подпись шеф-инженера завода-изготовителя оборудования и подпись представителя технадзора заверяется заказчиком;

в) готовность строительной части цеха (отделения) под монтаж оборудования блока разделения воздуха должна соответствовать требованиям СНиП Э-Г.Ю-66 и ПНР.

Сдача строительной части цеха производится строительной организацией по акту номер и дата которого записывается в разделе 2 настоящего паспорта. Один экземпляр этого акта, копируется к маршрутному паспорту монтажа (раздел Ю);

г) передача оборудования в монтаж производится в соответствии с разделом 3 МЭМ;

д) техническая документация, необходимая для выполнения монтажных работ, передается Заказчиком монтажной организации в соответствии с разделом 4 МЭМ;

е) перед началом сварочных работ, на основании проверки удостоверений или заверенных копий удостоверений сварщиков, заполняется лист учета сварщиков (раздел 5).

Контроль и приемка сварочных работ осуществляется в соответствии с разделом 6;

ж) выполнение, контроль и приемка монтажных работ осуществляется в соответствии с требованиями раздела 7.

Технологическая последовательность монтажных операций определяется их порядковыми номерами (раздел 7, графа I и 2).

Все операции, указанные в разделе 7, подлежат обязательному контролю со стороны Заказчика и шеф-инженера;

з) замечания и указания руководителя монтажного участка, шеф-инженера завода-изготовителя и представителя технадзора, касающиеся вопроса монтажа блока разделения воздуха, заносятся в раздел 8 МПМ;

и) после третьей тепловой опрессовки и изолирования блока разделения воздуха составляется акт приемки оборудования (для комплексного опробования и предъявления в эксплуатацию). Маршрутный паспорт монтажа (МПМ) в 1 экз. совместно с прилагаемой сдаточной документацией монтажной организацией передается заказчику, о чем составляется акт. Второй экземпляр МПМ остается в монтажной организации. Третий экземпляр передается заводу-изготовителю оборудования.

Стр. 154 ОСТ 26-04-538-79

I. Лист учета лиц, допущенных к сдаче,
контролю и приемке работ

№ № п/п	Фамилия, имя, отчество	Должность, организация	Образец под- писи и дата
1	2	3	4

2. Приемка помещений и фундаментов под монтаж

№ № п/п	Наименование строительной части соору- жения	Документ, которым сформ- лена сдача-приемка работ		Примеча- ние
		номер до- кумента и его дата	подпись пред- ставителя мон- тажной орга- низации с на- личия докумен- тов в прило- жении	
1	2	3	4	5

3. Приемка оборудования в монтаж

№ № 1/п	Наименование оборудования и номера «трав- матичных мест»	Сдача, приемка оборудования		Примеча- ние (от- метка о комплект- ности оборудо- вания)
		Дата сдачи, приемки обо- рудования	подпись пред- ставителя мон- тажной органи- зации и заказ- чика о сдаче и приемке обору- дования	
1	2	3	4	5

4. Приемка технической документации

№ № п/п	Наименование технической документации	Сдача-приемка технической до- кументации		Приме- чание
		дата приема документации	подпись пред- ставителя мон- тажной органи- зации и Заказ- чика с сдаче и приемке докумен- тации	
1	2	3	4	5

5. Лист учета сварщиков

№ № п/п	Фамилия, имя, отчество	Профессия и разряд	Номер и срок дей- ствия удостовере- ния	Номер клейма	Подпись на- чальника мон- тажного участка
1	2	3	4	5	6

6. Контроль и приемка сварочных работ
 Результаты проверки контрольных образцов сварщиком

№ № п/п	Фамилия свар- щика и номер клейма	положение шва (пово- ротное, не- поворотное горизон- тальное, вертикаль- ное)	Оценка качества шва				Подпись и дата выпол- нения и приемка шва		
			внеш- ний осмотр	просве- чивание	механическое ис- пытание		свар- щик	началь- ник монтаж- ного участка	заказ- чик
					времен. сопротив- ление ГПа (кгс/мм)	угол заги- ба, град			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

7. Операции монтажных работ,

Номер операции и дата начала работ	Номер перехода и дата начала работ	Наименование операций и содержание переходов	Технические требования к выполненным монтажным операциям и переходам
1	2	3	4

контроль и приемка

Приборы, инструменты и приспособления для проверки выполненных работ	Результаты проверки и оценка качества работ	Замечания по ходу монтажа, оперативные решения технических вопросов или отдельных требований шеф-инженера	Сдал	Принял	Примечание
			подпись исполнителя работ и дата	подпись ОТК, шеф-инженера завода-изготовителя, представителя заказчика и дата	
5	6	7	8	9	10

8. Замечания, выявленные

№ п/п	Дата записи	Содержание замечаний	Подпись лица, давшего замечание	Подпись мастера, бригадира
1	2	3	4	5

при монтаже блока

Отметка об устранении				Примечание
метод фактического устранения замечания	подпись исполнителя, дата	подпись представителя монтажной организации	подпись заказчика, дата	
6	7	8	9	10

9. Лист регистрации изменений

Изменение	Кол-во изменений	Наименование и номера документов, на основании которых вносятся изменения	Обозначение листов МПМ, на которых проведено изменение	Подпись представителя монтажной организации или шеф-инженера, дата	Подпись представителя заказчика, дата	Примечание
1	2	3	4	5	6	7

Ю. Перечень прилагаемых документов

1. Акт готовности объекта к производству монтажных работ.
2. Акт готовности фундамента (основания) к производству монтажных работ с исполнительной схемой.
3. Акт о выявленных дефектах арматуры.
4. Акт о выявленных дефектах оборудования.
5. Акт приемки оборудования (для комплексного опробования и для предъявления в эксплуатацию).

РЕКОМЕНДУЕМАЯ ЗАМЕНА МАТЕРИАЛОВ

При отсутствии материала, указанного в чертежах, допускается замена его на другой материал, согласно табл. I.

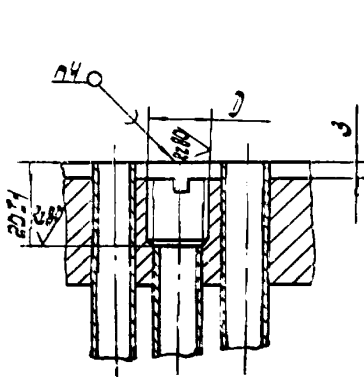
Таблица I

Материал	Рекомендуемый материал для замены
Вата минеральная марка 100 без содержания битума и масел	Вата минеральная марки 125 без содержания битума и масел
Трубы стальные электросварные	Трубы цельнолитые
Сталь нержавеющая марки Х14Г74Н4Т	Сталь нержавеющая марки Х18Н10Т
Сталь марки Ст3	Сталь марки 20
Сталь марки 20	Сталь марки 10Г2, 09Г2С
Сталь марки 40Х	Сталь марок 18Х2М4ВА, 45Х
Сталь марки Х2Н15АГ7	Сталь марки Х25Н16Г7АР
Доска асбестоцементная электротехническая марки 400	Доска асбестоцементная электротехническая марки 350

Глушение дефектных труб в теплообменных аппаратах (конденсаторах, подогревателях, перескладителях, змеевиковых регенераторах и т.д.)

Глушение дефектных труб в аппаратах из латуни

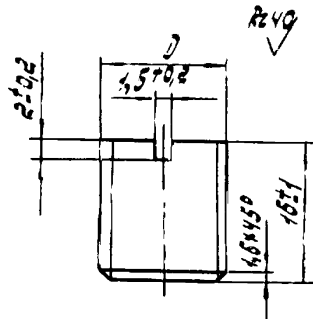
Примеры глушения



1. Заглушку паять при-
емом ПОС-40 по
ГОСТ 21931-76

Черт. 1

Заглушка



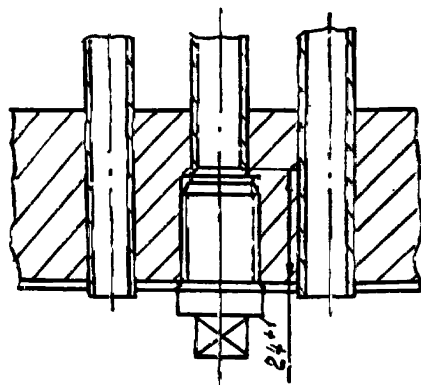
1. Материал-латунь марки
ЛМц 59-Г-I по
ГОСТ 15527-70
2. Размеры заглушки см.
табл. I
3. Заглушку лудить ПОС-40
по ГОСТ 21931-76

Черт. 2

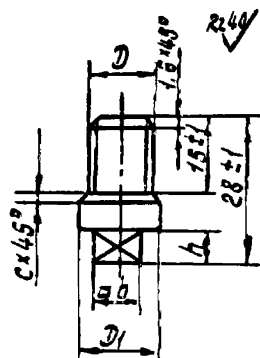
Таблица I	
мм	
Наружный диа- метр теплооб- менной трубки	D 7H
8	M 10
10	M 12

2. Глушение дефектных труб в аппаратах из латуни (в нижнем положении недемонтированного аппарата)

Пример глушения



Заглушка



1. Материал — латунь марки ЛМц 59-I-I по ГОСТ 15527-70
2. Размеры заглушки см. табл. 2

Черт. 3

Черт. 4

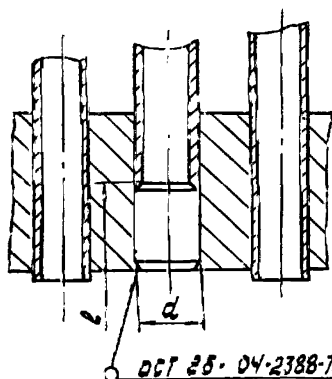
мм

Таблица 2

Наружный диаметр теплообменной трубки	D 7H	D ₁ (Пред. откл. по В7)	h (Пред. откл. по В7)	b (Пред. откл. по В7)	C
8	М 10	11,0	7,0	7,0	0,50
10	М 12	13,5	8,0	8,0	0,75

3. Глушение дефектных труб в аппаратах из нержавеющей стали.

Пример глушения



Черт. 5

Заглушка R140



1. Материал-сталь марки Х18Н10Т по ГОСТ 5632-72
2. Размеры заглушки см. табл. 3

Черт. 6

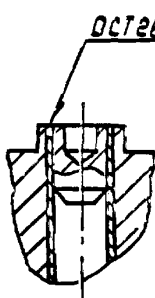
Таблица 3

Внешний диаметр теплообменной трубки	мм			С
	d (пред. откл. по В4)	d_1 (пред. откл. по А4)	l (пред. откл. по А7)	
10	10,20	10,1	16	2
16	16,25	16,2	20	3
25	25,50	25,2	28	4

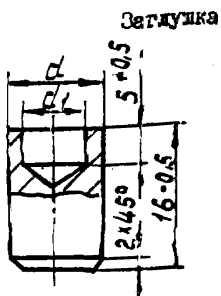
4. Глушение дефектных труб в аппаратах из алюминиевых сплавов.

4.1. Глушение дефектных труб.

Пример глушения



Черт. 7

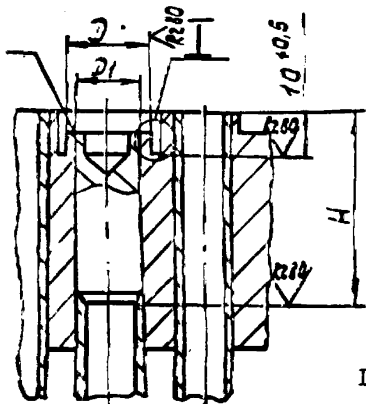


Черт. 8

1. Материал-алюм. сплав марки АМгС по ГОСТ 21488-76
2. Размеры заглушки см. табл. 4

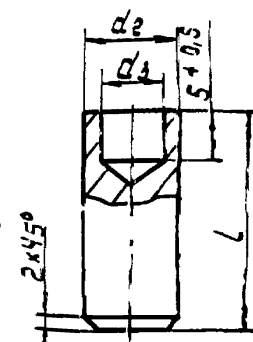
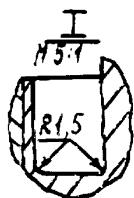
4.2. Глушение труб в случае невозможности устранения течей подваркой в сварных швах труб с трубной решеткой или в случае течи в основании цоковки.

Пример глушения



Черт. 9

Заглушка



Черт. 10

1. Материал-алюм. сплав марки АМгС по ГОСТ 21488-76
2. Размеры заглушки см. табл. 4

Наружный диаметр и толщина стенки трубы	d	d_1	d_2	d_3	D	D_1	H	C
	(пред. откл. по C_4)	(пред. откл. по A_4)	(пред. откл. по C_4)	(пред. откл. по A_4)	(пред. откл. по C_4)	(пред. откл. по A_4)	(пред. откл. по A_7)	(пред. откл. по A_7)
12 x 1,5	9,0	6,0	12,2	9,0	15,7	12,2	18	16
13 x 2,5	8,0	3,0	13,5	8,0	18,5	13,5	22	20
24 x 2,0	20,0	16,5	24,4	20,0	28,5	24,5	36	28

5. В каждой секции змеевика регенератора допускается заглушить следующее количество труб от проектного:

при количестве труб в секции от 300 до 200 шт. - 2 трубы;

при количестве труб в секции от 200 до 100 шт. - 1 трубу.

В секциях с количеством труб менее 100 глушение труб должно быть согласовано с проектной организацией.

В прямотрубных теплообменных аппаратах (конденсаторах, подогревателях) допускается заглушить не более 0,5% труб от проектного количества.

В каждой секции витых теплообменных аппаратах допускается заглушить следующее количество труб:

при количестве труб в секции свыше 500 шт. - 1% труб от проектного количества;

при количестве труб в секциях от 500 до 100 шт. - 3 трубы;

при количестве труб в секции от 100 до 30 шт. - 1 трубу.

В секциях с количеством труб менее 30 шт. глушение труб должно быть согласовано с проектной организацией.

П Е Р Е Ч Е Н Ъ
 ССЫЛОЧНЫХ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИХ ДОКУМЕНТОВ

Обозначение	Наименование	Лист
СНиП П-I-76		6
СНиП-II-74	Организационно-техническая подготовка к строительству. Осуществление положений	5
СНиП-III-3I-74	Техническое оборудование Общие правила производства и приемки монтажных работ	5
СНиП П-И.7-67	Монтаж приборов и средств автоматизации. Правила организации и производства работ. Приемка в эксплуатацию	69
ОИ 202-76	Инструкция по разработке проектов и смет для промышленного строительства	5
ГОСТ 245-76	Натрий фосфорноокислый однозамещенный 2-водный. Технические условия	132
ГОСТ 1460-76	Карбид кальция. Технические условия	131
ГОСТ 1779-72	Шнуры асбестовые	34
ГОСТ 2874-73	Вода питьевая	25,35
ГОСТ 2933-74	Аппараты электрические на напряжение до 1000в. Методы испытания	78
ГОСТ 4028-63	Гвозди строительные. Размеры	35
ГОСТ 4640-76	Вата минеральная. Технические условия	4
ГОСТ 5457-75	Ацетилен растворенный и газобразный технический	131

Обозначение	Наименование	Лист
ГОСТ 5583-78	Кислород газообразный технический и медицинский. Технические условия	131
ГОСТ 5632-72	Стали высоколегированные и сплавы коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки и технические требования	169, 136
ГОСТ 6996-66	Сварные соединения. Методы определения механических свойств	18, 133
ГОСТ 8429-77	Бура. Технические условия	132
ГОСТ 9544-75	Арматура трубопроводная, запорная. Нормы герметичности затворов	26
ГОСТ 9701-67	Клапаны регулирующие. Основные параметры	26
ГОСТ 10157-73	Аргон газообразный и жидкий	130
ГОСТ 10196-62	Газы углеводородные сжиженные топливные	131
ГОСТ 10832-74	Песок и щебень перлитовые вспученные	4
ГОСТ 11823-74	Клапаны обратные подъемные из серого и ковкого чугуна на Ру 2,5 МПа (25 кгс/см ²). Технические условия	26
ГОСТ 14202-69	Трубопроводы промышленных предприятий. Огнотеплозащитная окраска, предупреждающие знаки и маркировочные этикетки	67
ГОСТ 15527-70	Сплавы медно-цинковые (латуни), обрабатываемые давлением. Марки	167, 168
ГОСТ 16130-72	Проволока и прутки из меди и сплавов на медной основе сварочные	8, 135, 142
ГОСТ 18704-78	Кислота борная. Технические условия	132
ГОСТ 19738-74	Припой серебряные. Марки	134, 136, 137, 142, 143
ГОСТ 21488-76	Прутки прессованные из алюминия и алюминиевых сплавов	167, 170
ГОСТ 21931-76	Припой оловянно-свинцовые в изделиях. Технические условия	142, 167

Обозначение	Наименование	Лист
ГОСТ 23178-78	Флюсы паяльные высокотемпературные фторборатно и боридногалогенидные. Технические условия	132
ОСТ 26-04-312-71	Оборудование кислородное. Методы обезжиривания. Применяемые материалы	3, 5, 68
ОСТ 26-04-907-76	Установки воздуходелительные. Общие требования безопасности при эксплуатации	33
ОСТ 26-04-2138-77	Консервация изделий криогенного, автогенного и вакуумного машиностроения. Общие технические требования	3
ОСТ 26-04-2388-79	Сварка плавлением сталей	10, 169
ОСТ 26-04-2389-79	Сварка плавлением цветных металлов.	10, 170
ОСТ 26-04-2563-79	ССБТ. Оборудование криогенной техники. Заземление для защиты от статического электричества. Общие требования безопасности	5, 86
ТУ 48-19-27-77	Вольфрам легированный в виде прутков	130
ГУ 51-689-75	Гелий газособразный. Технические условия	130
Правила 28-64	Измерения расхода жидкостей, газов и паров стандартными диффрагмами и соплами	60, 73
	Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением	3, 39
	Правила аттестации сварщиков	8

С С Д Е Р Ж А Н И Е

1. Общие указания	3
2. Сварка и пайка соединений трубопроводов и металлоконструкций	7
2.1. Общие требования к сварным соединениям	7
2.2. Контроль качества сварных соединений трубопроводов и металлоконструкций	17
2.3. Исправление дефектов сварных швов	19
2.4. Общие требования к паяным соединениям	20
2.5. Контроль качества паяных соединений	23
2.6. Исправление дефектов в паяных соединениях	24
3. Монтаж оборудования кислородных установок, поставляемых отдельными узлами	24
3.1. Испытание аппаратов и арматуры перед монтажом	24
3.2. Общие требования к установке оборудования	27
3.3. Монтаж каркаса, кожуха и опор под аппараты	28
3.4. Монтаж ректификационных колонн	29
3.5. Монтаж адсорберов, фильтров-адсорберов и фильтров	33
3.6. Монтаж регенераторов	34
3.7. Монтаж клапанных коробок	36
3.8. Монтаж конденсаторов, теплообменников и переохладителей жидкости	36
3.9. Монтаж арматуры	37
3.10. Испытание трубопроводов на прочность	37
3.11. Требования к изготовлению и монтажу трубопроводов внутриблочных коммуникаций	39
3.12. Испытание аппаратуры арматуры и трубопроводов	60
3.13. Изолирование и отделка блоков разделения	66
4. Монтаж насосов жидкого кислорода, азота и аргона	68
5. Монтаж систем управления	69

5.1. Общие требования	69
5.2. Требования к зданиям	69
5.3. Хранение оборудования и системы управления	70
5.4. Подготовка оборудования системы управления к монтажу	70
5.5. Установка оборудования системы управления	72
5.6. Испытания оборудования системы управления	75
5.7. Испытание электродвигателей переменного тока	75
5.8. Испытания аппаратов вторичных цепей и электропроводок напряжением до 1000 в	76
5.9. Испытания трубных проводок	78
5.10. Монтаж логических управляющих устройств	78
Приложение 1. Акт обезжиривания оборудования	80
Приложение 2. Акт готовности объекта к производству монтажных работ	81
Приложение 3. Акт готовности фундамента (основания) к производству монтажных работ	82
Приложение 4. Акт на приемку оборудования в монтаж	84
Приложение 5. Акт о проведении работ по заземлению аппаратов блока разделения воздуха от статического электричества	86
Приложение 6. Акт об испытании оборудования на плотность и прочность	87
Приложение 7. Акт с выявленных дефектах оборудования	89
Приложение 8. Акт испытания арматуры	91
Приложение 9. Акт о выявленных дефектах арматуры	92
Приложение 10. Акт о регулировке предохранительного клапана	93
Приложение 11. Акт контроля расположения аппаратов в блоке разделения	94
Приложение 12. Акт на выверку ректификационной колонны	95

Приложение 13.	Акт монтажа насадки фильтра, адсорбера, фильтра-адсорбера	96
Приложение 14.	Акт монтажа насадки регенератора	97
Приложение 15.	Акт испытания технологических трубопроводов на прочность и плотность	99
Приложение 16.	Акт испытания замыкающих кольцевых пивов трубопроводов блока разделения воздуха	101
Приложение 17.	Акт на установку диафрагмы	103
Приложение 18.	Акт проверки смонтированного блока разделения воздуха на соответствие монтажно-технологической схеме	104
Приложение 19.	Акт продувки регенераторов с каменной насадкой от пыли	105
Приложение 20.	Акт продувки блока разделения воздуха	106
Приложение 21.	Акт о теплой опрессовке блока разделения	107
Приложение 22.	Акт испытания блока на перепуск из одной системы давления в другую	115
Приложение 23.	Акт сравнительной теплой опрессовки блока разделения воздуха	117
Приложение 24.	Акт о холодной опрессовке блока разделения воздуха	122
Приложение 25.	Акт на готовность блока разделения воздуха к изолированию	124
Приложение 26.	Акт на изолирование блока разделения	125
Приложение 27.	Акт приемки оборудования для комплексного опробования и для предъявления в эксплуатацию	126
Приложение 28.	Защитные газы и электроды при сварке в среде защитных газов	130
Приложение 29.	Флюсы и газы для газовой сварки и пайки	131

Приложение 30. Испытания паяльшвов	I33
Приложение 31. Припой для пайки трубопроводов	I42
Приложение 32. Испытание принудительных и автоматических клапанов	I44
Приложение 33. Рекомендуемое. Методика проверки плотности забивки изоляции	I46
Приложение 34. Справочное. Нормы герметичности заворов арматуры	I48
Приложение 35. Типовой маршрутный паспорт монтажа	I49
Приложение 36. Рекомендуемая замена материалов	I66
Приложение 37. Обязательное. Глушение дефектных труб в теплообменных аппаратах	I67
Перечень ссылочных НТД, указанных по порядку номеров	I72

Технический редактор Р.В. Суворова
Корректор О.В. Катаржина

Подписано к печати 20/XI 1979 г. Формат 60x84/16.
Объем 11,25 печ.л. Тираж 500 экз. Заказ № 1379.
Цена 35 коп.

Ротапри: ИПО "Кристалл"