

EAC

Код ОКП 36 8965

Код ТН ВЭД 8481 80 819 9

УЗЕЛ СУХОГО РАЗЪЕМА УСР-50

Руководство по эксплуатации

УСР-50 РЭ

Настоящее руководство по эксплуатации является основным эксплуатационным документом, предназначенным для ознакомления с изделием, использованием его по назначению, техническим обслуживанием, ремонтом, хранением, транспортированием и содержит основные технические характеристики изделия.

Руководство по эксплуатации совмещено с паспортом и содержит все его необходимые разделы.

Настоящее руководство по эксплуатации распространяется на узел сухого разъема

К обслуживанию узлов сухого разъема разрешается допускать только обученный персонал, знающий устройство, принцип работы и правила технического обслуживания, а также прошедший аттестацию по «Правилам технической эксплуатации резервуаров», «Правилам технической эксплуатации нефтебаз»,

Уважаемый потребитель, просим Вас внимательно изучить настоящее руководство по эксплуатации, что позволит Вам оптимально и безопасно использовать эксплуатационные качества узлов сухого разъема.

1.2.1 Узел сухого разъема (далее по тексту – узел) предназначен для подсоединения технических средств заправки, перекачки, слива-налива нефтепродуктов на автозаправочных станциях и других пунктах хранения нефтепродуктов. Узел снабжен запирающимися клапанами, предотвращающими утечку перекачиваемой жидкости после размыкания трубопровода при случайном (аварийном) увеличении давления жидкости в трубопроводе.

Узел предназначен для эксплуатации в условиях макроклиматического района с умеренным, умеренным и холодным климатом.

Узлы выпускаются в климатических исполнениях У и УХЛ1 категории размещения 1 по ГОСТ 15150-69.

Пример условного обозначения при заказе:

УСР-50 УХЛ1 , где

УСР – узел сухого разъема,

50 – условный проход,

УХЛ1 – климатическое исполнение и категория размещения по ГОСТ 15150.

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 Основные параметры и размеры узла сухого разъема УСР-50 (см. рисунок 1) должны соответствовать значениям, указанным в таблице 1:

Таблица 1

Наименование параметров		УСР-50
Условный проход DN		50
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²), не более		0,2 (2,0)
Габаритные размеры, мм, не более	длина L	389
	ширина B	149
	высота H	189
Присоединительные размеры, мм	Полукорпус «А»	G 2 ¼ - A
	Наконечник полукорпуса «Б», мм	66
Класс герметичности в расстыкованном положении по ГОСТ 9544-93		A
Класс герметичности в состыкованном положении по ГОСТ 9544-93		A
Рабочая среда		Нефть и нефтепродукты
Масса, кг, не более		4,2

Назначенный срок службы узлов УСР-50 – 3 года.

3 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

3.1 Конструктивно узел сухого разъема состоит из двух отдельных полукорпусов – полукорпуса «А» поз.1 и полукорпуса «Б» поз.4 (рисунок 1), стыкуемых во время операции слива-налива.

В полукорпусе «А» смонтирован подпружиненный клапан поз. 2, препятствующий вытеканию остатков нефтепродукта из резервуара при расстыковке полукорпусов.

Полукорпус «Б» состоит из наконечника поз.5, стыкуемого с гибким рукавом, клапана поз. 3, препятствующего вытеканию остатков нефтепродукта из рукава при расстыковке полукорпусов и рукоятки управления клапаном поз. 6.

Полукорпуса «А» и «Б» состыковываются при помощи специальных зажимных элементов байонетного соединения.

Крышки-заглушки (на рисунке не показаны) служат для предохранения узла сухого разъема от загрязнений и механических повреждений в расстыкованном положении и при транспортировании.

3.2 Работа узла сухого разъема должна осуществляться в следующей последовательности:

1) при проведении операций заправки, перекачки, слива-налива нефтепродукта, необходимо убедиться в отсутствии давления в трубопроводе, вентиль со стороны нагнетающего трубопровода перекрыть;

2) удалить крышки-заглушки, состыковать полукорпуса «А» и «Б» при помощи байонетного соединения, совместив оси полукорпусов и повернув полукорпус «Б» относительно полукорпуса «А» по часовой стрелке таким образом, чтобы произошла надежная герметизация при помощи прокладки торцевого уплотнения;

3) повернуть рукоятку управления клапаном в противоположную сторону от гибкого рукава;

4) открыть вентиль и приступить к операции перекачки;

5) по окончании проведения работ перекрыть вентиль со стороны нагнетающего трубопровода;

6) повернуть рукоятку управления клапаном в сторону гибкого рукава;

7) расстыковать полукорпуса «А» и «Б» путем поворота полукорпуса «Б» против часовой стрелки, надежно удерживая его в руках;

8) вставить на свои места защитные крышки-заглушки.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ РАССТЫКОВКА ПОЛУКОРПУСОВ ПОД ДАВЛЕНИЕМ ВО ИЗБЕЖАНИЕ НЕСЧАСТНОГО СЛУЧАЯ.

3.3 Ввиду возможной модернизации изделия, не ухудшающей рабочие параметры, завод-изготовитель оставляет за собой право на изменения, не отраженные в данном руководстве по эксплуатации.

4 ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ОГРАНИЧЕНИЯ И МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1 К монтажу и эксплуатации узлов сухого разъема допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие в установленном порядке медицинское освидетельствование, обучение и аттестацию на право обслуживания резервуарного оборудования, а также обладающие навыком по эксплуатации резервуарного оборудования и ознакомленные с настоящим руководством по эксплуатации.

4.2 При установке и обслуживании узлов сухого разъема необходимо соблюдать требования пожарной безопасности и взрывобезопасности в соответствии с ГОСТ 12.1.004-91 и ГОСТ 12.1.010-76.

4.3 **ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ОСУЩЕСТВЛЕНИЕМ СЛИВО-НАЛИВНЫХ ОПЕРАЦИЙ С НЕФТЕПРОДУКТАМИ ТЕХНИЧЕСКИЕ СРЕДСТВА ЗАПРАВКИ, ПЕРЕКАЧКИ, СЛИВА-НАЛИВА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ И ХРАНЕНИЯ ДОЛЖНЫ БЫТЬ НАДЕЖНО ЗАЗЕМЛЕННЫ.**

4.4 **ВНИМАНИЕ! ПРИ РАБОТЕ С УЗЛАМИ СУХОГО РАЗЪЕМА ПРИМЕНЯТЬ ИСКРОБЕЗОПАСНЫЙ ИНСТРУМЕНТ.**

4.5 В остальных случаях руководствоваться «Правилами технической эксплуатации металлических резервуаров и инструкцией по их ремонту», «Правилами по охране труда при эксплуатации нефтебаз и АЗС» ПОТ РО-112-001-95.

5 ПОДГОТОВКА УЗЛОВ СУХОГО РАЗЪЕМА К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ.

5.1 Перед монтажом узлы подвергнуть осмотру с целью обнаружения дефектов, полученных при транспортировании.

5.2 Удалить консервационную смазку ветошью, смоченной растворителем с последующей протиркой насухо.

5.3 Присоединительные размеры показаны на рисунке 1 и в таблице 1.

5.4 Полукорпус «А» устанавливается на соответствующий трубопровод при помощи резьбового соединения. Герметичность резьбового соединения обеспечивается подмоткой ленты ФУМ.

5.5 Полукорпус «Б» с помощью наконечника поз. 5 стыкуется с гибким рукавом. Герметичность обеспечивается установкой двух хомутов соответствующих размеров.

6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Конструкция узлов сухого разъема (СР) предусматривает их длительную эксплуатацию без ремонта.

При эксплуатации сливо-наливных систем необходимо производить ежедневные осмотры узлов СР.

Обнаруженную течь устранять подтяжкой резьбового соединения.

При износе уплотнительных колец клапанов полукорпусов «А» и «Б» или резинового кольца торцевого уплотнения необходимо заменить изношенное кольцо на новое из комплекта поставки.

7 КОМПЛЕКТНОСТЬ ПОСТАВКИ

В комплект поставки входит:

- узел сухого разъема 1 шт.;
- уплотнение полукорпуса «А» резиновое, 1 шт.;
- уплотнение полукорпуса «Б» резиновое, 1 шт.;
- уплотнение торцевое резиновое, 1 шт.;
- руководство по эксплуатации, совмещенное с паспортом, 1 шт.
- обоснование безопасности (поставляется в электронном виде по заявке заказчика).

8 ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Комплектуемые изделия и документация упакованы в тару, исключающую возможность их механическое повреждение при воздействии на них совокупности климатических факторов.

Условия транспортирования в части воздействия механических факторов - жесткие (Ж) по ГОСТ 23170-78.

Условия транспортирования узлов СР в части воздействия климатических факторов в районы с умеренным, умеренным и холодным климатом должны соответствовать условиям хранения - 4 (Ж2) по ГОСТ 15150-69.

До монтажа на месте эксплуатации узлы СР должны храниться в упакованном виде в условиях исключающих возможность их порчи и повреждения, условия хранения в районах с умеренным, умеренным и холодным климатом – 4 (Ж2) по ГОСТ 15150-69.

Методы консервации и примененные для этого материалы обеспечивают защиту изделия от коррозии при транспортировании и хранении в течение 3 лет со дня отгрузки с предприятия-изготовителя.

При сроке хранения свыше 3 лет необходимо провести переконсервацию в соответствии с разделом 10 настоящего руководства по эксплуатации.

9 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

9.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие узлов УСР-50 требованиям при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транс-портирования, хранения и монтажа.

9.2 Предприятие-изготовитель гарантирует работу изделия в течение 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки с предприятия-изготовителя.

9.3 Гарантия может быть прекращена в случаях:

- самостоятельного ремонта или изменения внутреннего устройства изделия;
- нарушения требований п.3. настоящего руководства;
- утери руководства по эксплуатации.

10 КОНСЕРВАЦИЯ

10.1 Все подвергающиеся коррозии в атмосферных условиях обработанные, но не имеющие защитных покрытий поверхности деталей, законсервированы в соответствии с ГОСТ 9.014-78.

Вариант временной защиты – ВЗ-1.

Вариант внутренней упаковки – ВУ-2.

Сведения о консервации приведены в таблице 2.

Таблица 2

Дата консервации	Наименование работ	Срок действия, годы	Должность, фамилия, подпись
	Консервация	3	

11 СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВЫВАНИИ

должность

личная подпись

расшифровка подписи

год, число, месяц

12 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Узел сухого разъема УСР-50 _____ № _____

изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов и действующей технической документации и признан годным к эксплуатации.

Дата изготовления _____

М.П

Личные подписи или оттиски личных
клеим лиц, ответственных за приемку.

13 СВЕДЕНИЯ О ТЕХНИЧЕСКОЙ И ЭКОЛОГИЧЕСКОЙ БЕЗОПАСНОСТИ И УТИЛИЗАЦИИ

13.1 Наличие в узле СР самозапирающихся клапанов уменьшает загрязнение атмосферы парами перекачиваемого продукта предотвращает аварийный разлив продукта.

13.2 Конструкция и материалы, из которых сделаны узлы СР, не наносят вред окружающей природной среде и здоровью человека при их хранении, транспортировании, эксплуатации.

13.3 После окончательного износа изделие подлежат утилизации без дополнительной подготовки.

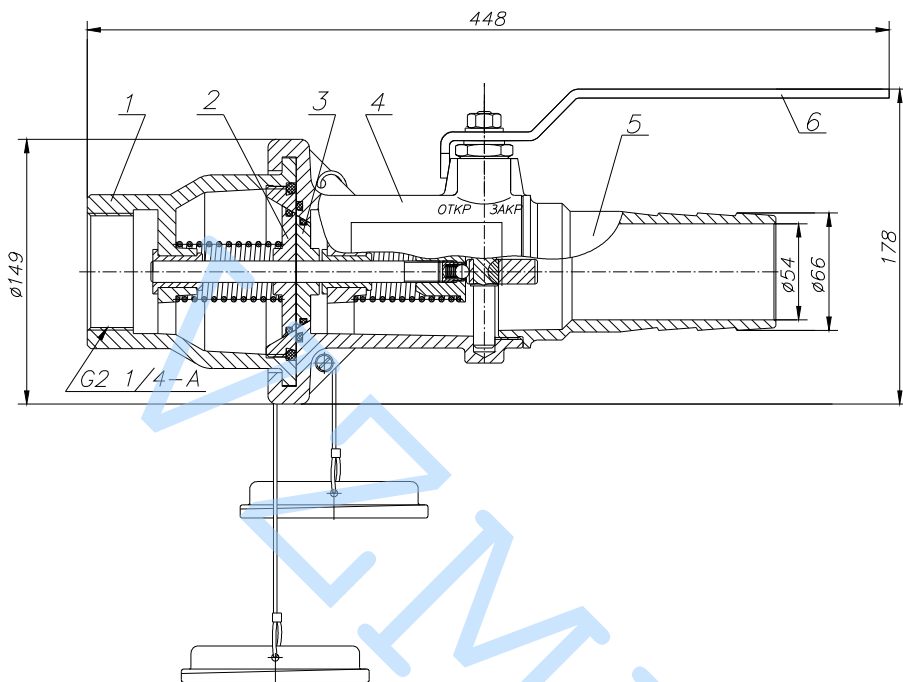


Рисунок 1 – Общий вид узла сухого разъема

- 1- Полукорпус «А», 2 – клапан полукорпуса «А»
 3 – клапан полукорпуса «Б», 4 – Полукорпус «Б»,
 5 – наконечник, 6 – рукоятка