



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Ресивер воздушный вертикальный, типа РВ-500

ТУ 25.29.12-015-64895460-2018

г. Великие Луки, 2021

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
Введение.....	3
1 Общие требования.....	4
1.1 Требования к персоналу.....	4
1.2 Основные параметры и характеристики.....	4
1.3 Критерии отказов и предельных состояний.....	5
1.4 Комплектность.....	6
1.5 Устройство.....	6
1.6 Маркировка.....	7
1.7 Упаковка.....	7
2 Использование по назначению.....	8
2.1 Монтаж.....	8
2.2 Эксплуатационные ограничения.....	9
2.3 Эксплуатация.....	9
3 Техническое обслуживание и ремонт.....	10
3.1 Техническое обслуживание.....	10
3.2 Информация по техническому освидетельствованию.....	11
3.3 Ремонт.....	13
4 Транспортирование и хранение.....	13
5 Утилизация.....	14
6 Гарантии изготовителя.....	14
7 Сведения об изготовителе.....	15
8 Свидетельство о приёмки.....	15
Сертификат соответствия.....	16

Подпись и дата	
Инд. № дубл.	
Взаим. инв. №	
Подпись и дата	

Инд. № подл.	
Разраб.	
Пров.	
ОТК.	
Утв.	

Изм	Лист	№ Документа	Подпись	Дата					

РВ-500.10.000 РЭ

**Ресивер воздушный
вертикальный, типа РВ**
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Лит.	Лист	Листов
2	2	16

Настоящее руководство по эксплуатации (далее – «РЭ») распространяется на сосуды и аппараты стальные сварные работающие под избыточным давлением, (далее по тексту – сосуды, ресиверы, аппараты) предназначенные для накопления, хранения и выдачи газообразных сред группы 2 (по классификации ТР ТС 032/2013).

Ресивер представляет собой сосуд, работающий под избыточным давлением, категории 4 (по классификации ТР ТС 032/2013) вместимостью 0,5 м³, максимально допустимое рабочее давление до 1 МПа.

Ресивер изготавливается в исполнении УХЛ 4, категория размещения 1,3,4 по ГОСТ 15150-69.

Нормальные значения климатических факторов внешней среды при эксплуатации должны соответствовать следующим значениям:

- рабочая температура, °С: от минус 40 до плюс 40;
- рекомендуемая температура, °С: от плюс 1 до плюс 40;
- температура хранения и транспортировки, °С: от минус 40 до плюс 40;
- рабочее значение влажности воздуха, %: 98 при 25 °С.

Сосуд производится в соответствии с ТУ 25.29.12-015-64895460-2018, а также ГОСТ 34347-2017 «Сосуды и аппараты стальные сварные».

Сосуд соответствует требованиям Технического регламента Таможенного Союза ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под давлением» и конструкторской документации, утвержденной в установленном порядке.

Пример условного обозначения ресивера, вместимостью 0,5 м³ следующий:

**«Ресивер воздушный вертикальный «РВ-500.10.000»
ТУ 25.29.12-015-64895460-2018**

Подпись и дата	
Инв № дубл.	
Взаим. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

Изм	Лист	№ Документа	Подпись	Дата

РВ-500.10.000 РЭ

Лист
3



Внимание!

За дефекты, сложившиеся при непрофессиональном применении ресивера, при нарушениях норм и инструкций по эксплуатации и техническому обслуживанию оборудования, производитель ответственности не несет.

1 Общие требования

1.1 Требования к персоналу

1.1.1 К работе по монтажу, эксплуатации и техническому обслуживанию сосудов работающих под давлением допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинское освидетельствование и признанные годными к данному виду работ, имеющие соответствующую выполняемой работе квалификацию.

1.1.2 Остальные требования к персоналу в соответствии с Правилами устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением.

1.2 Основные параметры и характеристики ресивера

1.2.1 Основные технические характеристики сосуда представлены в таблице 1.1.

Таблица 1 - Основные параметры и характеристики ресивера

Наименование характеристики		Значение характеристики	
		РВ-500.10.000	
Рабочее давление, МПа		1,0	
Расчетное давление, МПа		1,0	
Пробное давление испытания, МПа	гидравлического	1,4	
Рабочая температура, °С		От минус 40 до плюс 40	
Рекомендуемая температура, °С		От плюс 1 до плюс 40	
Расчетная температура стенки, °С		Плюс 100	
Минимальная допустимая температура стенки аппарата, находящегося под расчетным давлением, °С		Минус 40	
Наименование рабочей среды		воздух	
Характеристика рабочей среды	класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76	4	
	взрывоопасность	нет	
	пожароопасность	нет	

Подпись и дата	
Инв. № дубл.	
Взаим. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

Изм	Лист	№ Документа	Подпись	Дата
-----	------	-------------	---------	------

РВ-500.10.000 РЭ

Лист
4

Наименование характеристики	Значение характеристики
	PB-500.10.000
Прибавка толщины металла для компенсации коррозии (эрозии), мм	1
Назначенный срок службы сосуда, лет	10
Группа аппарата по таблице 1 ГОСТ 34347-2017	4
Группа рабочей среды по ТР ТС 032/2013	2
Вместимость сосуда, м ³	0,5
Масса сосуда, кг	125
Габаритные размеры, мм, не более: высота сосуда	2020
диаметр сосуда	Ø616

1.3. Критерии отказов и предельных состояний

1.3.1 Критерии отказов ресивера:

- потеря герметичности сварных соединений;
- потеря работоспособности комплектующего оборудования;
- несоблюдение обслуживающим персоналом требований эксплуатационной документации.

1.3.2 Критерии предельного состояния ресивера:

- наличие трещин, деформаций и механических повреждений наружной и внутренней поверхностей основных сборочных единиц, приводящих к потере герметичности и работоспособности ресивера;
- выработка назначенного срока службы;
- утонение стенок элементов сосуда, работающего под давлением, в следствии коррозии и износа до расчетной величины:
 - Обечайка – 2,1 мм
 - Днище – 2,2 мм.

1.3.3 При обнаружении вышеперечисленных предельного состояния, эксплуатация ресивера должна быть прекращена. Необходимо провести экспертизу технического состояния ресивера с целью определения причин выхода из строя и возможности дальнейшего использования по назначению.

Подпись и дата	
Инв. № дубл.	
Взаим. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

Изм	Лист	№ Документа	Подпись	Дата

1.3.4 Срок службы, критерии отказов и предельных состояния комплектующих покупных изделий – в соответствии с эксплуатационными документами на комплектующие изделия.

1.3.5 Показатели надежности обеспечиваются при соблюдении Заказчиком (Потребителем) указаний, приведенных в руководстве по эксплуатации изделий.

1.3.6 Срок службы ресивера может быть продлен по результатам экспертизы их технического состояния и испытаний, с оценкой остаточного ресурса с достаточной достоверностью.

1.4 Комплектность.

1.4.1 В базовый комплект поставки ресивера входят:

- паспорт сосуда, работающего под давлением;
- руководство по эксплуатации ресивера;
- манометр;
- клапан предохранительный;
- кран сброса давления.

1.5. Устройство.

1.5.1 Ресивер является необогреваемым сосудом, работающим под давлением, представляющий собой сварную конструкцию имеющую простую геометрическую форму.

1.5.2 На ресивер установлены бобышки:

- вход воздуха (Ду 25);
- выход воздуха (Ду 25);
- предохранительного клапана (Ду 15);
- установки манометра (Ду 15);
- слив конденсата (Ду 15);

Инва. № подл.	Подпись и дата
Взаим. инв. №	Инва. № дубл.
Подпись и дата	Подпись и дата

Изм	Лист	№ Документа	Подпись	Дата
-----	------	-------------	---------	------

РВ-500.10.000 РЭ

1.5.3 Ресивер состоит из цилиндрической обечайки и двух выпуклых наружу днищ, которые имеют те же оси, что и обечайка. Обечайка с днищами соединяется методом сварки. На обечайке и днищах ресивера имеет бобышки. Они предназначены для установки на ресивер предохранительных устройств, основной арматуры, контрольно-измерительных приборов и приборов безопасности, а также для подвода и отвода рабочей среды. Бобышки так же являются для осмотра внутренней поверхности ресивера. Для установки ресивера к обечайке приварены опоры.

1.6 Маркировка

1.6.1 Маркировочные знаки и надписи нанесены на табличку, соответствующую требованиям ГОСТ 12971-67, которая крепится на каждый сосуд, поставляемый потребителю.

1.6.2 Табличка размещена на видном месте. Место расположения таблички указано в конструкторской документации и паспорте сосуда работающего под давлением. Табличку крепят на приварной скобе.

1.6.3 Место установки таблички указано на рисунке 1.

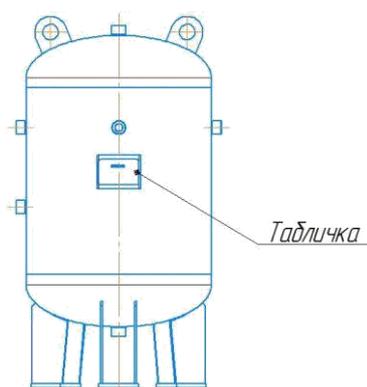


Рис. 1

1.6.4 На табличку нанесены:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение ресивера;
- вместимость, ресивера;
- технический регламент таможенного союза, номер сертификата/декларация;
- материал основных элементов сосуда работающего под давлением;
- минимально-допустимая рабочая температуры стенки, °С;
- расчетная температура стенки, °С;
- рабочее давление, МПа;
- расчётное давление, МПа;
- масса ресивера, кг;
- клеймо ОТК изготовителя;

Инов. № подл.	Подпись и дата
Взаим. инв. №	Инов. № дубл.
Подпись и дата	Подпись и дата

Изм	Лист	№ Документа	Подпись	Дата
-----	------	-------------	---------	------

РВ-500.10.000 РЭ

Лист

7

- юридический адрес изготовителя;
- назначенный срок службы;
- технические условия №;
- заводской номер;
- дата выпуска;
- единый знак обращения (ЕАС)

1.7 Упаковка

1.7.1 Упаковку сосудов проводят по технической документации на конкретный сосуд в ящиках.

1.7.2 Все отверстия, патрубки, штуцера и присоединительные фланцы оборудования, а также поставочных блоков и узлов закрыты пробками или заглушками для защиты от повреждений уплотнительных поверхностей и от загрязнений.

1.7.3 Ресивер, детали, запасные части упакованы в ящики или в пакеты (стопы).

1.7.4 Эксплуатационная и сопроводительная документация укладывается в герметичные пакеты из полиэтиленовой пленки и вкладывается в ящик.

1.7.5 При отгрузке ресивера без тары техническая документация крепится на сосуде. При этом на сосуд наносится надпись: "Документация находится здесь".

2 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

2.1 Монтаж

2.1.1 Монтаж, сосуда должны осуществлять специализированные организации, имеющие статус юридического лица и организационную форму, соответствующую требованиям законодательства, а также имеющие лицензию на данный вид работ.

2.1.2 Монтаж и пуск сосудов должен выполняться в соответствии с технической документацией на сосуд; ГОСТ 34347-2017, ГОСТ 24444-87, Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности "Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением".

2.1.3 До начала монтажа необходимо проверить комплектность поставки и общее состояние ресивера в целом. Обнаруженные повреждения, возникшие при транспортировке, проведение погрузочно-разгрузочных работ или хранения необходимо устранить.

2.1.4 Ресивер должен устанавливаться в местах исключаяющих скопление людей и не должен находиться вблизи источников тепла, горючих летучих веществ и веществ, вызывающих повышенную коррозию материала, из которого изготовлен ресивер. При установки необходимо предусмотреть проходы для удобства обслуживания и ремонта.

Подпись и дата
Инв № дубл.
Взаим. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.

Изм	Лист	№ Документа	Подпись	Дата

РВ-500.10.000 РЭ

Лист

8

2.1.5 Монтаж и установка сосудов должны осуществляться на подготовленную бетонную площадку или металлоконструкцию, при этом должна быть обеспечена возможность свободного скольжения подвижной опоры при температурных расширениях и сжатиях аппаратов.

2.1.6 Необходимость установки теплоизоляции на сосуд, ее тип и толщина определяется проектной организацией, осуществляющей технологический расчет установки с учетом температурного режима работы сосуда. Теплоизоляция сосуда должна выполняться в соответствии с проектом после завершения гидроиспытания (пневмоиспытания) и других испытаний.

2.1.7 Манометр должен быть установлен так, чтобы его показатели были отчетливо видны обслуживающему персоналу.

2.1.8 На сосуде (ресивере) устанавливается предохранительный клапан, служащий для защиты сосуда от превышения давления выше допустимого значения.

2.1.9 Запрещается производить переделку, приварку, врезку и установку устройств, нарушающих целостность сосуда.

2.2 Эксплуатационные ограничения

2.2.1 При эксплуатации сосудов необходимо соблюдать следующие эксплуатационные ограничения:

- сосуды необходимо применять только по прямому назначению;
- сосуды должны применяться в строгом соответствии с их назначением в части рабочих параметров среды, условий эксплуатации, характеристик надёжности;
- не превышать установленные значения эксплуатационных параметров.

2.3 Использование изделия

2.3.1 Подготовка сосуда к пуску должна проводиться по распоряжению ответственного лица. Перед каждым пуском сосуда необходимо:

- убедиться в отсутствии следов механических повреждений и коррозии на внешней поверхности изделия;
- убедиться в отсутствии следов пыли и грязи;
- при необходимости подтянуть резьбовые соединения;
- проверить состояние заземления: на нём не должно быть следов коррозии; при необходимости подтянуть болты крепления;
- убедиться в наличии на рабочем месте средств пожаротушения;
- проверить освещенность рабочих мест.

Результаты работ должны быть зафиксированы оператором в журнале сдачи-приемки изделия.

2.3.5 При обнаружении неисправностей пуск сосуда разрешается только после устранения неполадок и проверки надежности работы оборудования и приборов.

2.3.6 Пуск сосудов производится по технологическому регламенту на ведение процесса.

Инва. № подл.	Взаим. инв. №	Инва. № дубл.	Подпись и дата

Изм	Лист	№ Документа	Подпись	Дата

2.3.7 Пуск в работу оборудования с неполадками средств аварийной сигнализации и блокировок, обеспечивающих безаварийную работу, не допускается.

2.3.8 Эксплуатация сосуда запрещена в следующих случаях:

- когда значения давления и (или) температуры выходят за пределы, указанные на табличке сосуда и в паспорте на сосуда;
- при неисправности арматуры, предохранительных устройств и контрольно-измерительных приборов;
- при обнаружении в элементах сосуда трещин, вогнутостей и выпуклостей;
- при обнаружении неплотностей в резьбовых соединениях, присоединенных трубопроводах и арматуре;
- при возникновении пожара, непосредственно угрожающего сосуду.

2.3.9 При обнаружении вышеуказанных неисправностей необходимо:

- прекратить подачу воздуха;
- снизить давление до атмосферного.

3 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

3.1.1 Сосуды в течение всего срока их использования подлежат следующим видам технического диагностирования:

- полное техническое диагностирование, в случае выявления дефекта, требующего вывода сосуда в ремонт;
- частичное и полное техническое диагностирование и контроль технического состояния (периодический) в плановом порядке.

3.1.2 Объёмы, периодичность контроля технического состояния согласно таблице 2.

Таблица 2

Виды контроля технического состояния	Объёмы	Периодичность
Ежесменное техническое обслуживание (ЕО)	Осмотр изделия и трубопроводов, чистка отдельных узлов и систем, визуальная проверка герметичности, арматуры, приборов контроля	Ежедневно
Техническое обслуживание ТО-1	Внешний осмотр поверхности сосуда для обнаружения утечек, повреждений стенки, защитных лакокрасочных покрытий и оборудования, неисправности арматуры, манометров	Каждые 30 дней

Инов. № подл.	Подпись и дата	Взаим. инв. №	Инов. № дубл.	Подпись и дата

Изм	Лист	№ Документа	Подпись	Дата

Виды контроля технического состояния	Объёмы	Периодичность
Техническое обслуживание ТО-2	ТО-1, замена дефектных комплектующих	По мере необходимости

3.1.3 Состояние средств противоаварийной защиты должно периодически контролироваться. Периодичность и методы контроля определяются проектной документацией.

3.1.4 Порядок и сроки проверки исправности действия предохранительных клапанов должны быть указаны в «Инструкции по эксплуатации предохранительных устройств», утвержденной владельцем сосуда в установленном порядке, с учетом требований ГОСТ 12.2.085-2012.

3.1.5 Порядок и сроки проверки исправности манометров обслуживающим персоналом в процессе эксплуатации должны определяться «Инструкцией по режиму работы и безопасному обслуживанию сосудов работающих под давлением», утвержденной руководством организации - владельца сосуда.

3.1.6 Результаты проведения работ должны быть занесены в журнал.

3.1.7 Не допускается:

– начинать работы по техническому обслуживанию и ремонту при наличии давления в системе;

– промывать легковоспламеняющимися жидкостями детали и элементы трубопроводов и технических устройств;

– проводить работы по техническому обслуживанию сосудов без сброса давления.

3.1.8 Работы, связанные с изменением конструкции сосуда необходимость в которых может возникнуть при эксплуатации и ремонте, должны выполняться по документации, разработанной проектной или специализированной организацией, имеющей лицензию на проектирование оборудования данного типа.

3.1.9 Сведения о замене элементов и устранении дефектов должны заноситься в паспорт изделия лицом, ответственным за исправное состояние и безопасную эксплуатацию сосудов работающих под давлением.

3.1.10 Все виды ремонта в течение гарантийного периода осуществляет изготовитель.

3.2 Информация по техническому освидетельствованию.

3.2.1 Ресиверы, работающие под давлением (далее сосуды) должны подвергаться техническому освидетельствованию (первичному, периодическому и внеочередному освидетельствованию), техническому диагностированию, экспертизе промышленной безопасности.

3.2.2 Техническое диагностирование проводится с целью контроля состояния сосуда или отдельных ее элементов при проведении технического освидетельствования для установления характера и размеров выявленных при этом дефектов, а также в случаях, установленных нормативными документами в области промышленной безопасности.

3.2.3 Первичное, периодическое и внеочередное техническое освидетельствование сосудов, подлежащих учету в территориальном органе Ростехнадзора, проводят

Подпись и дата
Инв. № дубл.
Взаим. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.

Изм	Лист	№ Документа	Подпись	Дата

уполномоченная специализированная организация, а также лицо, ответственное за осуществление производственного контроля за эксплуатацией сосудов, работающих под давлением, совместно с ответственным за исправное состояние и безопасную эксплуатацию в сроки, установленные в данном руководстве по эксплуатации п. 3.2.4 – п. 3.2.13.

3.2.4 Первичное, периодическое и внеочередное техническое освидетельствование сосудов, не подлежащих учету в территориальном органе Ростехнадзора, проводит лицо, ответственное за осуществление производственного контроля за эксплуатацией сосудов, работающих под давлением, совместно с ответственным за исправное состояние и безопасную эксплуатацию в объёме и в сроки, установленные в данном руководстве по эксплуатации п. 3.2.4 – п. 3.2.13

3.2.5 Минимальный объем первичного технического освидетельствования сосудов включает:

- а) проведение визуального и измерительного контроля сосуда;
- б) контроль толщины стенок элементов сосуда с фиксацией точек измерения;
- в) проверку соответствия монтажа, оснащения запорной арматурой сосуда требованиям проектной и технической документации;
- г) в случае нарушения сроков и условий консервации, провести гидравлическое испытание.

3.2.6 Первое периодическое техническое освидетельствование сосуда после пуска в эксплуатацию должно проводиться через 2,5 года.

3.2.7 При периодическом техническом освидетельствовании проводится:

- визуальный и измерительный контроль сосуда;
- толщинометрия стенок элементов сосуда в точках, определенных при первичном освидетельствовании и указанных в паспорте сосуда, с целью определения фактической скорости коррозии.
- гидравлические испытания

3.2.8 На основании проведенных освидетельствований определяется скорость коррозионно-эрозионного износа и устанавливаются другие факторы, влияющие на работоспособность сосуда.

3.2.9 Сроки и объемы следующего освидетельствования должны устанавливаться в зависимости от скорости коррозионно-эрозионного износа сосуда, условий эксплуатации, результатов предыдущих освидетельствований и других факторов. Срок до проведения следующего технического освидетельствования сосуда должен быть не более 2,5 года.

3.2.10 Внеочередное освидетельствование должно быть проведено в следующих случаях:

- если сосуд не эксплуатировался более 12 мес.;
- если произведен ремонт сосуда с применением сварки, наплавки, термической обработки элементов, работающих под давлением, за исключением работ после проведения которых требуется экспертиза промышленной безопасности в соответствии с законодательством РФ в области промышленной безопасности;
- после происшедшего инцидента или аварии сосуда установки;
- по предписанию ответственного за осуществление производственного контроля за соблюдением требований промышленной безопасности при эксплуатации сосудов, работающих под давлением.

Инва. № подл.	Подпись и дата
Взаим. инв. №	Подпись и дата
Инва. № дубл.	Подпись и дата
Инва. № дубл.	Подпись и дата

Изм	Лист	№ Документа	Подпись	Дата
-----	------	-------------	---------	------

3.2.11 Объем внеочередного технического освидетельствования определяется причинами, вызвавшими его проведение.

3.2.12 Результаты технического освидетельствования необходимо записать в паспорт изделия лицом, производившим освидетельствование, с указанием причиной вызвавшая необходимость в таком освидетельствовании, разрешенных параметров эксплуатации аппарата и сроков следующих освидетельствований.

3.2.13 По истечении назначенного срока службы ресивера, указанных в настоящем руководстве по эксплуатации, прекращается эксплуатация ресивера и принимается решение о направлении его в ремонт, или об утилизации, или о проверке и об установлении нового срока службы.

3.3 Ремонт

3.3.1 Ремонт ресивера заключается в восстановлении защитного покрытия и замены арматуры, контрольно-измерительных приборов и предохранительных устройств, степень износа которых не обеспечивает надежность дальнейшей работы.

3.3.2 Вмешательство в конструкцию (переделка, приварка, врезка и установка устройств, нарушающих целостность ресивера) категорически запрещена.

3.3.3 После выполнения ремонтных работ необходимо проверить плотность всех соединений и проверить исправное действие арматуры и приборов.

3.3.4 Объем произведенного ремонта и испытаний необходимо внести в паспорт сосуда.

3.3.5 Правильный уход и техническое обслуживание, т.е чистка, мойка, ревизия и контроль за техническим состоянием узлов и деталей, выполнение мелких ремонтных работ, гарантирует безотказную и безаварийную работы ресивера.

4 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1 Сосуды допускается транспортировать всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов на данный вид транспорта.

4.2 При выполнении такелажных и транспортных операций должны быть предусмотрены мероприятия, исключающие возможность деформирования конструкций и повреждения поверхности.

4.3 При хранении на открытых площадках сосуды не должны соприкасаться с грунтом, на них не должна застаиваться вода и их пространственное положение, и схема закрепления должны исключать изменение проектной геометрической формы.

4.4 Разгрузка сосудов с железнодорожных платформ должна осуществляться на специально подготовленных площадках в соответствии с проектом производства погрузочно-разгрузочных работ. Сбрасывание сосудов при разгрузке запрещается.

4.5 Завод-изготовитель выполняет антикоррозионную защиту соответствующих элементов конструкции сосуда по предусмотренной проектной документацией схеме (если данное требование оговорено условиями договора на поставку).

4.6 Категория и условия транспортирования и хранения изделий в части воздействия механических факторов - по ГОСТ 23170-78.

4.7 Срок хранения без переконсервации - 2 года.

Подпись и дата
Инв. № дубл.
Взаим. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.

Изм	Лист	№ Документа	Подпись	Дата

РВ-500.10.000 РЭ

Лист

13

При необходимости продления срока хранения –провести переконсервацию с дальнейшим продлением срока хранения.

4.8 Погрузочно-разгрузочные работы должны выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.009.

5 УТИЛИЗАЦИЯ

5.1 По истечении срока службы и в случае выдачи заключения о невозможности дальнейшей эксплуатации, сосуд подлежит утилизации.

5.2 Утилизации подлежат также дефектные части, заменённые при техническом обслуживании (ремонте) сосудов.

5.3 При проведении работ по утилизации сосуда необходимо соблюдение мер безопасности:

- разборка оборудования осуществляется персоналом, имеющем квалификацию, соответствующую выполняемым работам;
- перед началом разборки проверить, отключено ли оборудование от технологических линий и в нём отсутствует давление;
- на месте разборки не должно быть лиц, специально не занятых на данном виде работ;
- транспортирование разобранных частей и механизмов не должно превышать габаритные размеры мест транспортировки с целью недопущения повреждения другого оборудования, находящегося в эксплуатации.

5.4 Перед началом утилизации оборудование должно быть остановлено, освобождено от продукта, отключено от технологических трубопроводов.

5.5 Место проведения работ должно быть обозначено, ограждено с установкой предупреждающих плакатов (табличек) о проведении работ.

5.6 Разборка оборудования производится в обратной последовательности, приведённой в инструкции по монтажу с применением грузоподъёмных механизмов.

5.7 Детали и комплектующие, вышедшие из строя и отработавшие свой ресурс, должны передаваться на утилизацию в соответствующие специализированные предприятия по переработке материалов.

6 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие ресивера требованиям ТУ 25.29.12-015-64895460-2018 и ТР ТС 032/2013 при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и правил использования, изложенных в настоящем руководстве по эксплуатации, а также других нормативных документов, обеспечивающих правильную эксплуатацию ресивера.

6.2 Гарантийный срок эксплуатации ресивера - 18 месяцев со дня получения заказчиком, но не более 24 месяцев со дня отгрузки.

Инва. № подл.	Подпись и дата	Взаим. инв. №	Инва. № дубл.	Подпись и дата
---------------	----------------	---------------	---------------	----------------

Изм	Лист	№ Документа	Подпись	Дата
-----	------	-------------	---------	------

РВ-500.10.000 РЭ

Лист

14

7 СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗГОТОВИТЕЛЕ

Завод изготовитель: ООО «ПК «ПНЕВМОСТРОЙТЕХНИКА»
182115, Псковская обл., г. Великие Луки, ул. Гоголя, дом 3. Литер Ч, тел. (81153) 9-02-81
(наименование и адрес изготовителя)

8 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

Ресивер воздушный вертикальный, типа РВ соответствует требованиям ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением", ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», ГОСТ 34347-2017 «Сосуды и аппараты стальные сварные», Техническим условиям ТУ25.29.12-015-64895460-2018 и комплекту рабочей конструкторской документации.

Модель: _____

Заводской номер: _____

Дата выпуска: _____

Контрольный мастер: _____

Мастер (начальник цеха): _____

Подпись и дата	
Инв № дубл.	
Взаим. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

Изм	Лист	№ Документа	Подпись	Дата

РВ-500.10.000 РЭ

Лист

15

ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ЕАЭС RU C-RU.АЖ58.В.00447/20

Серия **RU** № **0248573**

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Орган по сертификации Общества с ограниченной ответственностью Центр "ПрофЭкс".
 Место нахождения: 119501, РОССИЯ, город Москва, улица Веерная, дом 4, корпус 2, этаж II, помещение I комната 27.
 Адрес места осуществления деятельности: 117246, РОССИЯ, город Москва, проезд. Научный, дом 19, этаж 2, комнаты 105, 106.
 Уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц № RA.RU.10АЖ58. Дата регистрации аттестата аккредитации: 23.11.2017. Телефон: +7 4955067836, адрес электронной почты: info@profeks.ru

ЗАЯВИТЕЛЬ ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ КОМПАНИЯ "ПНЕВМОСТРОЙТЕХНИКА"
 Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 182115, Россия, Псковская область, город Великие Луки, улица Гоголя, дом 3, литер Ч
 Основной государственный регистрационный номер 1106025000840
 Телефон: 78115390281. Адрес электронной почты: info@vlpst.info

ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ КОМПАНИЯ "ПНЕВМОСТРОЙТЕХНИКА"
 Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 182115, Россия, Псковская область, город Великие Луки, улица Гоголя, дом 3, литер Ч

ПРОДУКЦИЯ Сосуды стальные сварные, работающие под избыточным давлением серии PST; ресиверы воздушные вертикальные, типа РВ, ресиверы воздушные горизонтальные, типа РГ, максимально допустимое рабочее давление 1,0 МПа, вместимость от 0,11 м³ до 0,9 м³; сосуды типа PS установок для абразивной обработки: максимально допустимое рабочее давление 1,4 МПа, вместимость от 0,075 м³ до 0,1 м³, максимально допустимое рабочее давление 1,0 МПа, вместимость от 0,11 м³ до 0,9 м³.
 Продукция изготовлена в соответствии с техническими условиями ТУ 25.29.12-015-64895460-2018 «Сосуды и аппараты стальные сварные, работающие под избыточным давлением серии PST, типов РВ, РГ, PS»; ГОСТ 34347-2017 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия».

Серийный выпуск
КОД ТН ВЭД ЕАЭС 7311009100

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ

Технического регламента Таможенного союза "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением" (ТР ТС 032/2013)

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ протоколов испытаний №№ 237-2020, 238-2020 от 06.05.2020 года, выданных Испытательной лабораторией Общества с ограниченной ответственностью Центр "ПрофЭкс" (регистрационный номер аттестата аккредитации RA.RU.21HC12) акта анализа состояния производства от 28.04.2020 года, выданного Органом по сертификации Общества с ограниченной ответственностью Центр «ПрофЭкс» документации изготовителя согласно приложению - бланк № 0752893

Схема сертификации: 1с

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ ГОСТ 34347-2017 "Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия" разделы 3, 4, 5. Условия хранения продукции 3 (ЖЗ) согласно ГОСТ 15150-69. Хранить в неотапливаемых хранилищах с естественной вентиляцией (на поддоне), при температуре воздуха от минус 40 до плюс 40 градусов Цельсия, относительной влажности до 98% при температуре плюс 25 градусов Цельсия. Срок хранения без переконсервации - 2 года. Назначенный срок службы: тип РВ, тип РГ - 10 лет, тип PS - 5 лет. Категория оборудования 3, 4 согласно ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования работающего под избыточным давлением».

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 14.05.2020 **ПО** 13.05.2021

ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

Эксперт (эксперт-аудитор) (эксперты (эксперты-аудиторы))



Мамитова Александра Николаевна

(Ф.И.О.)

М.П.

Мезенцев Михаил Юрьевич

(Ф.И.О.)

Подпись и дата
Инв № дубл.
Взаим. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.

Изм	Лист	№ Документа	Подпись	Дата
-----	------	-------------	---------	------

РВ-500.10.000 РЭ

Лист
16