

**Отчет работы участка
обслуживанию клапанов и
навесного оборудования
клапанов РЦАП Нижнекамск
ООО «ТатАвтоматизация»**

Проведенные работы

В течении 2011-2013г. участок обслуживания клапанов РЦАП Нижнекамск проводил работы работы по обследованию клапанного оборудования смонтированного на установках ОАО «ТАНЕКО» с выдачей замечаний по монтажу и эксплуатации данного оборудования представителям ОАО «ТАНЕКО». Проводились профилактические работы на клапанах и навесном оборудовании клапанов для поддержания работоспособного состояния оборудования действующих установках ОАО «ТАНЕКО» в объеме ТО-1,2,3 в 2011 году и в объеме только ТО-1 в 2012-2013 годах.

В 2012 и 2013 годах со стороны ОАО «ТАНЕКО» было принято решение о сокращении работ по ТО клапанов до работ в объеме ТО-1 до 1-го раз в год, произошло полное сокращение работ в объеме ТО-2 и ТО-3. Согласно документов и инструкций производителя оборудования работы по ТО в объеме ТО-1 проводятся раз в месяц, в объеме ТО-2 раз в 6 месяцев и в объеме ТО-3 раз в год. О не соответствии проводимых работ пунктам 11.1 и 11.2 ПБ 09-540-03 «ОБЩИЕ ПРАВИЛА ВЗРЫВОБЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ ВЗРЫВОПОЖАРООПАСНЫХ ХИМИЧЕСКИХ, НЕФТЕХИМИЧЕСКИХ И НЕФТЕПЕРЕРАБАТЫВАЮЩИХ ПРОИЗВОДСТВ» неоднократно направлялись информационные письма.

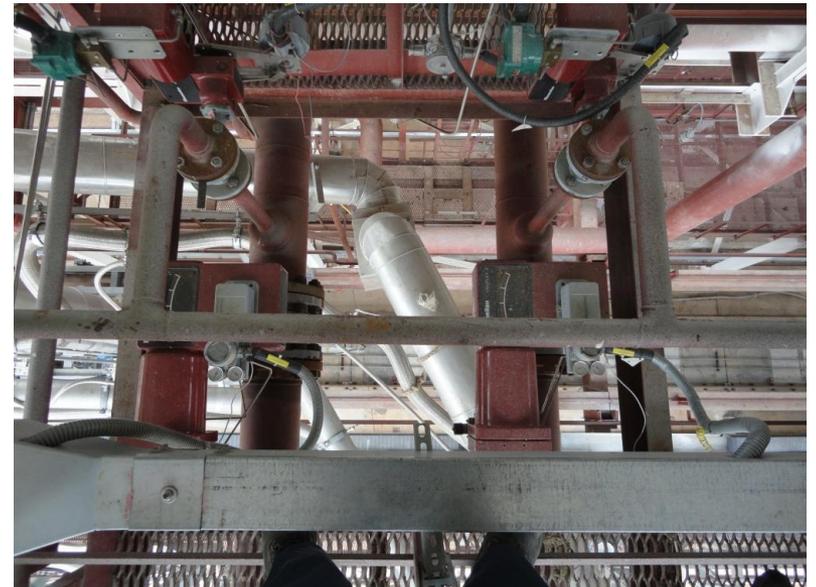
В 2011 году были проведены ремонтные работы на 4 клапанах.

В 2012 году были проведены ремонтные работы на 10 клапанах.

В 2013 году ремонтные работы проведены на 127 клапанах.

В период 2011-2013 года проведены работы по маркировке идентификационными бирками оборудования. Сотрудники приняли участие в приемке и подготовке к монтажу и монтаже оборудования с пусконаладочными работами на установке «Висбрекинг», участвовали в восстановлении оборудования после инцидента на установке «Висбрекинг», проведены ремонтные работы в периоды капитальных ремонтов технологических установок ОАО «ТАНЕКО». Проведено обучение: сотрудников участка с получением сертификатов на обслуживание и ремонт оборудования фирмы «Samson» и фирмы «ДС-Контролс».

Замечания



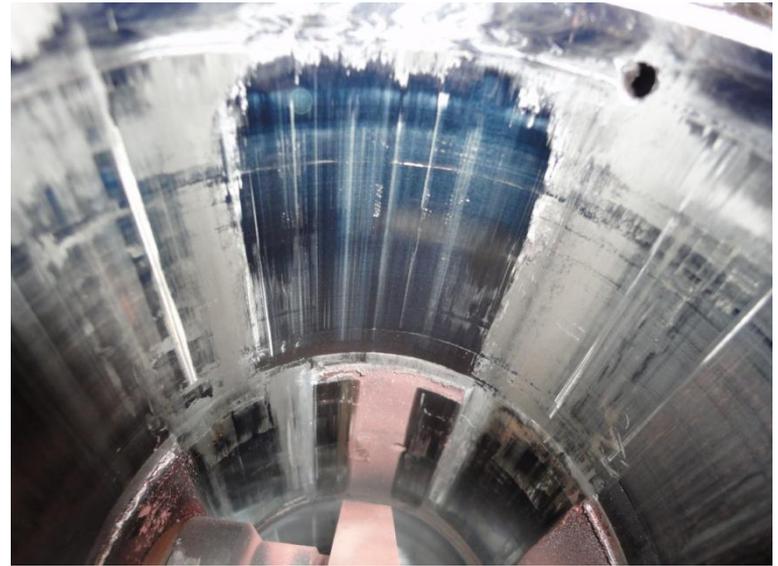
Монтаж клапанов без площадок обслуживания.

Замечания



Плохая подготовка трубопроводов перед эксплуатацией. На оборудовании проводятся работы по разборке, чистке, деффектовке, сборке, проверки работы.

Замечани я



Не соответствие климатического исполнения оборудования. На открытой установке установлено оборудование с температурным диапазоном +5 - +80. На основании актов составленных при ремонте со стороны ОАО «ТАНЕКО» составлена претензия по оборудованию.

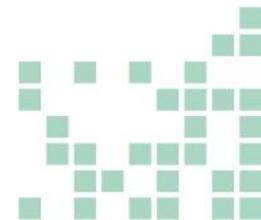
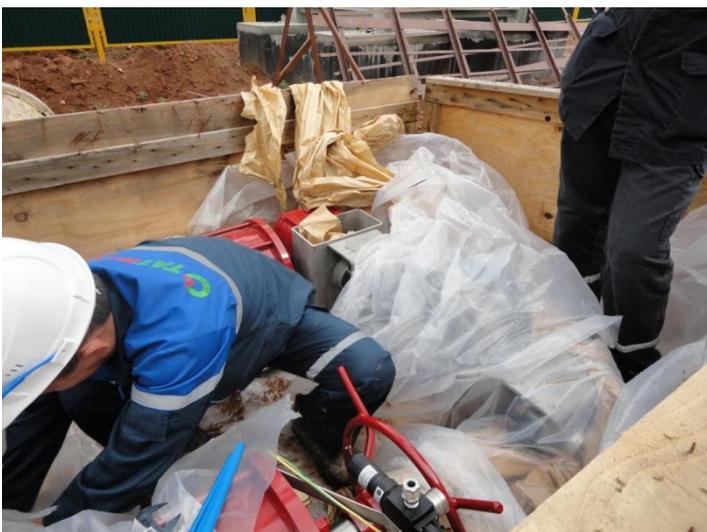
Проведение ТО



При проведении ТО-1 (согласно договора услуг) оборудование проверяется на целостность, комплектность, очищается от загрязнений, проверяется герметичность пневмолиний, восстанавливаются маркировки.

На установках отданных на полное обслуживание были проведены диагностики позиций с замечаниями. При проведении диагностики выявляется ряд замечаний эксплуатации оборудования. Диагностика позволяет определить состояние оборудования и условия работы, вероятность выхода из строя. К примеру на установке Висбрекинг выявлены пневмопривода работающие при температурах выше допустимых, что приводит к сбоям в работе электроники навесного оборудования и механическим повреждениям (пластмассовые детали плавут). На наливных установках в ж/д цистерны выявлено не соответствие оборудования технологическим условиям, что приводит к сильным вибрациям и выходу из строя оборудования. По данным проверкам были написаны информационные письма на ОАО «ТАНЕКО».

Приемка и подготовка оборудования к монтажу на установке Висбрекинг



Восстановление оборудования

• Висбрекинг



Повреждение мембраны МИМ, выход полностью позиционера, повреждение кабеля управления. Проведенные работы в сжатые сроки: ремонт привода, ревизия клапана, замена позиционера, настройка клапана в сборе, прокладка и подключение кабеля управления.

Ремонт клапанов.



Проводимые работы: разборка, чистка, дефектация, замена изношенных узлов, сборка, настройка в сборе, проверка герметичности затвора.

Ремонт пневмоприводов

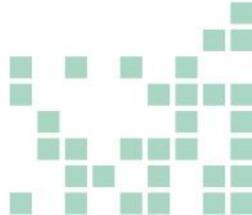


Не соблюдение условий хранения оборудования, не проведение ПНР в полном объеме привели к отказу клапанов при отрицательных температурах.

Проведенные работы: разборка, чистка от льда, восстановление уплотнений, сборка, настройка.

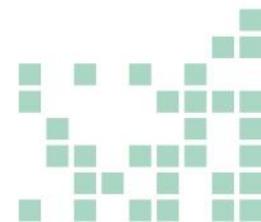


Ремонт пневмоприводов





Ремонт дисковых затворов





Благодарю за
внимание !

