

Государственное производственное объединение  
по топливу и газификации «Белтопгаз»  
Научно-производственное республиканское  
унитарное предприятие "БЕЛГАЗТЕХНИКА"



Фильтр газовый

ФГ 25-150-12

**ПАСПОРТ**

20-93.8.3.01.000 ПС

*Уд. № 1036*  
*Генеральный директор*  
*03.12.2004*

## ВНИМАНИЮ ВЛАДЕЛЬЦА СОСУДА!

1 Паспорт постоянно должен находиться у владельца сосуда.

2 Разрешение на эксплуатацию сосуда должно быть получено в порядке, установленном Правилами по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением.

3 При передаче сосуда другому владельцу вместе с сосудом передается настоящий паспорт.

4 Копии разрешений органа технадзора на отступление от требований технических нормативных правовых актов должны быть приложены к паспорту сосуда.

5 К настоящему паспорту должны быть приложены:

- чертеж сосуда с указанием основных размеров;
- инструкция по монтажу, пуску, регулированию и обкатке изделия (ИМ);
- регламент пуска в зимнее время;
- отношение  $[\sigma]_{20}/[\sigma]_t$ .

*Шиб. д 1036 20.03.8.260 № 11-29*



Ш.б. № 1036 *Горюх* 06.01.2005

Сведения об основных элементах сосуда

№	Наименование элементов сосуда	Кол-во штук	Размеры, мм			Основной металл		Данные о сварке (пайка)			
			Диаметр (внутренний)	Толщина стенки	Длина (высота)	Наименование, марка	ГОСТ	Способ выполнения соединения	Вид сварки (пайки)	Сварочный материал	Метод и объем контроля сварки без разрушения
1	Корпус 20-93.8.3.00.001	1	365	6	788	В Ст3сп	10705-80	Сварка ГОСТ 14771-76	п/а в среде СО <sub>2</sub>	проволока ГОСТ 2246-70	100% капиллярная (цветная) дефекто- скопия
2	Днище 20-93.8.2.00.008	1	362	-	28	Ст3	380-2005	то же	то же	то же	То же
3	Патрубок 20-93.8.3.00.009	1	100	4	100	В-Ст3сп	10705-80	-//-	-//-	-//-	Гидравлическим пробным давлением
4	Труба 20-93.8.3.00.016	1	151	4	185	В-Ст3сп	10705-80	-//-	-//-	-//-	100% капиллярная (цветная) дефекто- скопия
5	Труба 20-93.8.3.00.015	1	151	4	421	В-Ст3сп	10705-80	-//-	-//-	-//-	То же

Примечание. Сварные швы показаны на эскизе сварных соединений.

20-93.8.3.01.000 ПС

И. Зам. 20-93.8.200 *В.В. 01.25*

**Данные о штуцерах, фланцах, крышках и крепежных изделиях**

Наименование	Кол-во, шт.	Размеры, мм, или № по спецификации	Наименование и марка металла	ГОСТ или ТУ
Фланец	1	350-16-01-1-B	Сталь 20 ГОСТ 1050-2008	ГОСТ 33259-2015
Фланец	2	150-16-01-1-B	то же	то же
Фланец	1	100-16-01-1-B	то же	то же
Крышка	1	20-93.8.2.02.001	Ст3 ГОСТ 380-2005	-
Крышка	1	20-93.8.2.00.009	-//-	-
Ниппель	2	АТ-00.00.002-01	-//-	-
Гайка	2	АТ-00.00.003	Сталь 35 ГОСТ 1050-2013	-
Болт	8	M16-6gx75.56.01	то же	ГОСТ 7798-70
Болт	16	M24-6gx100.56.01	-//-	то же
Гайка	8	M16-6H.5.01	Сталь 20 ГОСТ 1050-2013	ГОСТ 5915-70
Гайка	16	M24-6H.5.01	то же	то же
Шайба	8	16.65Г.01	Сталь 65Г ГОСТ 1495-2016	ГОСТ 6402-70
Шайба	16	24.65Г.01	то же	то же

**Данные о термообработке сосуда и его элементов (вид и режим)**

Сосуд и его составные части термообработке не подлежат

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

1036 *Сеня 09.01.2024*

## Основная арматура, контрольно-измерительные приборы и приборы безопасности

Сосуд не комплектуется контрольно-измерительными приборами и приборами безопасности

Сосуд изготовлен в полном соответствии с «Правилами по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением» и ТУ РБ 00555028-023-95. Сосуд подвергается наружному и внутреннему осмотрам и испытаниям согласно таблицы:

Вид и условия испытания		Значение
Гидравлическое испытание	Пробное давление, МПа	1,5
	Испытательная среда	вода
	Температура испытательной среды, °С	20
	Продолжительность выдержки, мин.	10
Пневматическое испытание	Пробное давление, МПа	1,2
	Продолжительность выдержки, мин.	2
Положение сосуда при испытании		вертикальное

Сосуд признан годным для работы с указанными в настоящем удостоверении параметрами и средой.

Расчетный срок службы 25 лет.

Первый заместитель директора-  
главный инженер РУП «БЕЛГАЗТЕХНИКА» \_\_\_\_\_  
(подпись)

М.П.

Начальник ОТК РУП «БЕЛГАЗТЕХНИКА» \_\_\_\_\_  
(подпись)

«\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

20-93.8.3.01.000 ПС

11. 3ам. 20-93.8.280 *[Signature]* 01.25

Уд. н. 1036 *[Signature]* 06.01.2002

**Сведения о местонахождении сосуда**

Наименование организации-владельца	Местонахождение сосуда	Дата установки

10 88 ДУ  
24.12.00

**Ответственные за исправное состояние и безопасную эксплуатацию сосуда**

№ и дата приказа о назначении	Должность, Ф.И.О.	Роспись ответственного за исправное состояние и безопасную эксплуатацию сосуда

№ 86 СМ 24.12.08

## Сведения об установленной арматуре

Дата установки	Наименование	Кол-во, штук	Условный проход	Условное давление, МПа (бар)	Материал	Место установки	Роспись ответственного за исправное состояние и безопасную эксплуатацию сосуда

Другие данные об установке сосуда:

- а) коррозионность среды нейтральная
- б) противокоррозионное покрытие окраска, оцинковка
- в) тепловая изоляция нет
- г) футеровка нет

№ 26 ОУ 24.12.00

**Сведения о замене и ремонте основных элементов сосуда,  
работающего под давлением, и арматуры \***

Дата	Сведения о замене и ремонте	Роспись ответственного лица, проводившего работы

\* Документы, подтверждающие качество вновь устанавливаемых арматуры и элементов сосуда (взамен изношенных), применяемых при ремонте материалов, а также сварки (пайки) должны храниться вместе с паспортом.

20-93.8.3.01.000 ПС

20.11.16  
20.11.16  
20.11.16

**Сведения о замене и ремонте основных элементов сосуда,  
работающего под давлением, и арматуры \***

Дата	Сведения о замене и ремонте	Роспись ответственного лица, проводившего работы

1056 ДУ 24.12.10

**Сведения о замене и ремонте основных элементов сосуда,  
работающего под давлением, и арматуры \***

Дата	Сведения о замене и ремонте	Роспись ответственного лица, проводившего работы

№ 20 04 04.15.00



## Запись результатов освидетельствования

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования
(дата испытаний при изготовлении)	положительные	до 1,2 (12) МПа (бар)	(дата испытаний + 8 лет)

№ 20 УЧ 29.12.00

**Запись результатов освидетельствования**

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

20-93.8.3.01.000 ПС  
20-93.8.3.01.000 ПС

20-93.8.3.01.000 ПС

**Запись результатов освидетельствования**

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

№ 20 УУ 24.12.10

**Запись результатов освидетельствования**

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

0-1-10  
1088 СЦ  
ЯП 28.01

**Запись результатов освидетельствования**

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

№ 26 ДЖ - 24.12.08

**Запись результатов освидетельствования**

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

10 86 ОЦ 24.12.08

**Запись результатов освидетельствования**

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

№ 88 ОУ  
24.12.08

**Запись результатов освидетельствования**

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

20.10.10

ИИ  
2006

**Запись результатов освидетельствования**

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

02.11.17

ЮД

92 М.

**Запись результатов освидетельствования**

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

РП-76.4.2

ИП

98.00

**Запись результатов освидетельствования**

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

01.11.2020  
01.11.20

**Запись результатов освидетельствования**

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

№ 86 ОУ - 29.12.00

**Запись результатов освидетельствования**

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

11286 ОУ ам. 12-10

**Запись результатов освидетельствования**

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

1086  
24.12.18  
50  
9801

**Запись результатов освидетельствования**

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

1026  
09.11.20  
09.11.20

**Запись результатов освидетельствования**

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

10 26 ОУ 24.12.08

**Запись результатов освидетельствования**

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

20.12.18  
МД  
98 М.

**Запись результатов освидетельствования**

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

МЭБ  
ОУ  
24.12.18

**Запись результатов освидетельствования**

Дата освидетельствования	Результаты освидетельствования	Разрешенное давление, МПа (бар)	Срок следующего освидетельствования

№ 88  
013  
24.12.08

**Регистрация сосуда**

Сосуд зарегистрирован за № \_\_\_\_\_

В \_\_\_\_\_  
(регистрирующий орган)

В паспорте пронумеровано и прошнуровано \_\_\_\_\_ страниц и \_\_\_\_\_ чертежей.

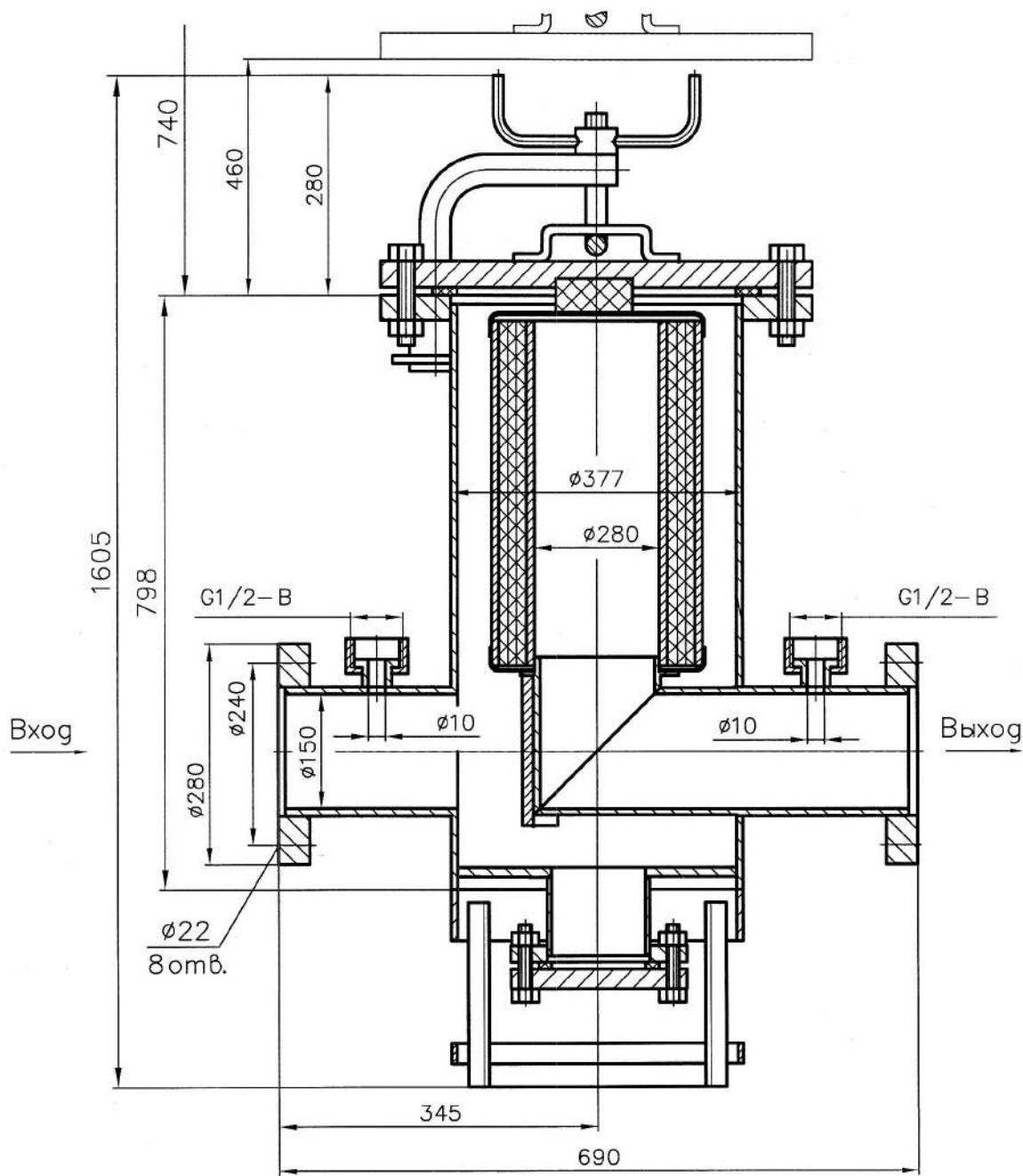
\_\_\_\_\_  
(должность регистрирующего лица)\_\_\_\_\_  
(И. О. Фамилия)\_\_\_\_\_  
(подпись)

М.П.

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 200\_\_ г.

1286 ОИ  
07.12.18

Обязательное  
Чертеж сосуда (фильтра) с указанием  
основных размеров

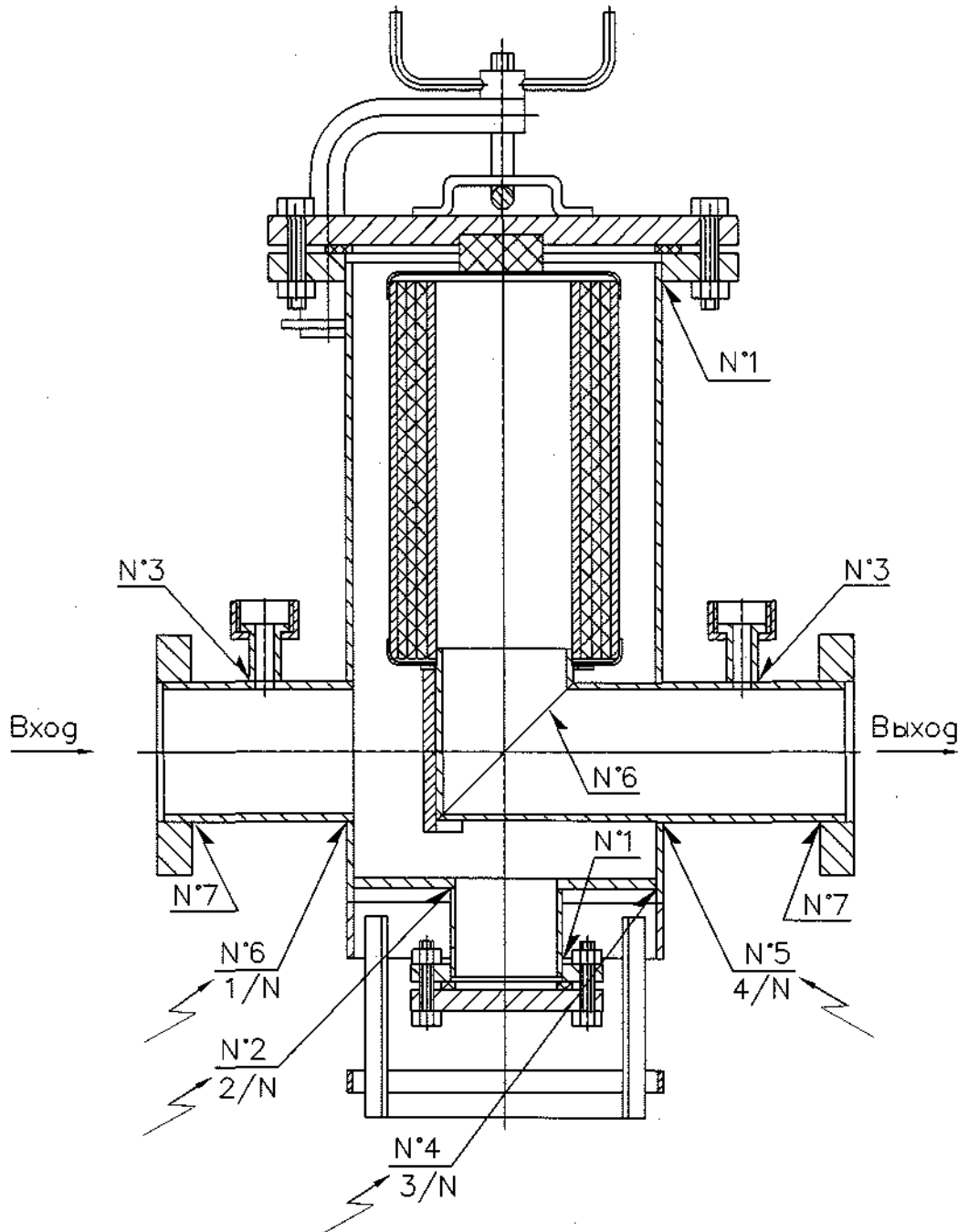


1036 Оп 14.06.12

5 зам. 20-93.8.67 Ша 06.2012

20-93.8.3.01.000 ПС

ПРИЛОЖЕНИЕ Б  
(Обязательное)  
Эскиз сварных соединений



Сварные швы сварены сварщиком  
(подпись. ФИО) \_\_\_\_\_

Сварные швы 1/Н, 2/Н, 3/Н и 4/Н сварены сварщиком  
(подпись. ФИО) \_\_\_\_\_  
Клеймо

- 1 Сварка швов N°1, N°3, N°6 и N°7 выполнена по ГОСТ 16037-80
- 2 Сварка швов N°2, N°4 и N°5 выполнена по ГОСТ 14771-76
- 3 Сварные швы 1/Н, 2/Н, 3/Н, 4/Н проверены неразрушающим методом контроля в соответствии с требованиями "Правил по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением" Проверка проводилась радиографическим методом, ультразвуковым методом, цветной дефектоскопией (нужное подчеркнуть).

Рисунок Б.1

Лист. n 1036 10.04.0000

**Приложение В**  
(обязательное)

**Регламент пуска фильтра в зимнее время**

Перед пуском фильтра в эксплуатацию и периодически во время эксплуатации в зимнее время необходимо:

- закрыть запорное устройство перед и после фильтра;
- открыть нижнюю крышку;
- очистить фильтр от частиц льда, образовавшихся при конденсате или наличии в потоке газа водяных паров (при больших расходах);
- установить крышку, заменив прокладку;
- проверить герметичность крышки;
- открыть запорные устройства.

10 86 ОУ 24.12.08

**Приложение Г**  
(обязательное)

**Отношение  $[\delta]_{20}/[\delta]_t$**

$[\delta]_{20}/[\delta]_t$  – допустимые напряжения для материала фильтра или его элементов соответственно при 200 °С и расчетной температуре, МПа.

Отношение  $[\delta]_{20}/[\delta]_t$  принимается по тому из использованных материалов элементов фильтра, для которого оно является наименьшим.

Значение допустимых напряжений выбирается из таблицы А.1 Приложения А ГОСТ 34233.1-2017.

Для Ст3 ГОСТ 380-2005 (патрубки, корпус, днище, крышка):

$$[\delta]_{20}/[\delta]_t = 142 \text{ МПа} / 154 \text{ МПа} = 0,922$$

Для стали 35 ГОСТ 1050-2013 (болты крепежные):

$$[\delta]_{20}/[\delta]_t = 136 \text{ МПа} / 147 \text{ МПа} = 0,925$$

Выбираем наименьшее-0,922

*Куб.д 1036 Гану 03.12.2014*

20-93.8.3.01.000 ПС

*10 Зап. 20-93-8.260 Кис 11.24*