

IV. KARTA INFORMACYJNA WYROBU

Spis treści:

1. Uwagi ogólne.
2. Bezpieczeństwo.
3. Transport i przechowywanie.
4. Montaż.
5. Uruchomienie / wyłączenie z ruchu.
6. Konserwacja / naprawy.

1. UWAGI OGÓLNE

Niniejsza Karta Informacyjna dotyczy następującej armatury produkowanej przez Fabrykę Armatur „Głucholazy”

S.A.:

- zawory zaporowe
- zawory zaporowe z grzybem regulacyjnym
- zawory zwrotne i zwrotno - zaporowe
- zasuwki klinowe kute

Zastosowanie w/w armatury:

- Zawory zaporowe służą wyłącznie do zamykania i otwierania przepływu czynnika roboczego – **nie służą do regulacji przepływu.**
- Zawory zaporowe z grzybem regulacyjnym służą do zamykania i otwierania przepływu czynnika roboczego, a także regulacji (dławienia) przepływu czynnika roboczego zgodnie z posiadaną charakterystyką.
- Zawory zwrotne służą do samoczynnego zabezpieczenia przed powrotnym przepływem czynnika roboczego.
- Zawory zaporowo – zwrotne spełniają funkcję zaworu zwrotnego mającego dodatkowe wymuszone zamknięcie przepływu czynnika roboczego za pomocą kółka i trzpienia.
- Zasuwki klinowe służą do odcinania przepływu czynnika roboczego – **nie mogą być stosowane do regulacji przepływu czynnika roboczego.**

Przy właściwym montażu i konserwacjach w/w armatury zapewniona jest jej bezawaryjna eksploatacja. Jeżeli użytkownik nie zapewni przestrzegania zawartych w niniejszej Karcie wymagań, FAG SA jako producent nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne skutki niewłaściwego postępowania. Produkowana armatura przemysłowa posiada trwale oznaczenia zgodne z wymaganiami norm, które ułatwiają jej jednostkową identyfikację techniczną:

- średnicę nominalną DN /mm/,
- ciśnienie nominalne PN /bar/,
- materiał kadłuba i pokrywy,
- kierunek przepływu medium,
- chroniony prawnie znak producenta wyrobu,
- numer partii zgodny ze świadectwem jakości.

[UWAGA] Pod żadnym pozorem nie można eksploatować armatury przemysłowej w warunkach przekraczających **Dopuszczalne parametry robocze armatury dla stosowanych materiałów** podanych poniżej – zależność ciśnienia roboczego w funkcji temperatury $p=f(t)$. Dotyczy to również rodzajów mediów przepływających przez armaturę (przeznaczenie armatury podane jest w Katalogu Wyrobów). Jeżeli wyroby armaturowe posiadają napędy, należy zapoznać się i przestrzegać wymagań zawartych w stosownych Instrukcjach eksploatacyjnych napędów. Uwzględniać należy również lokalne wymagania i stosowne przepisy użytkownika wyrobów armatury i instalacji przemysłowej. Lekceważenie powyższych ostrzeżeń może być przyczyną zagrożenia środowiska, zdrowia personelu czy też uszkodzeń instalacji przemysłowych. W wątpliwych przypadkach należy kontaktować się bezpośrednio z producentem wyrobu.

2. BEZPIECZEŃSTWO

Personel skierowany do prac montażowych, konserwacyjnych i eksploatacyjnych powinien posiadać kwalifikacje do wykonywania tych prac. W przypadku gdy wymóg ten nie jest zapewniony niezbędnym

jest jego przeszkolenie i sprawdzenie przez wyznaczony nadzór czy Instrukcje dotyczące zakresów prac: elektrycznych, mechanicznych, w tym szczególnie spawalniczych są dla personelu znane i zrozumiałe. Użytkownik musi skutecznie zadbać o to aby wszelkie prace związane z obsługą i konserwacją wykonywane były przez wyspecjalizowany i wykwalifikowany personel. Szczęólnego nadzoru wymagają prace elektryczne i mogą one być prowadzone wyłącznie przez uprawniony personel użytkownika. Jeżeli gorące lub zimne części armatury (np. części obudowy lub pokrętło) mogą powodować zagrożenia, muszą być przez użytkownika zabezpieczone przed dotknięciem.

- 8 -

3. TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE

Armatura przemysłowa przygotowana jest przez FAG SA w stanie gotowości eksploatacyjnej. Na czas transportu przeloty jak również przylgi kołnierzone, końcówki do spawania lub przyłącza gwintowane są zabezpieczone przed uszkodzeniami i zanieczyszczeniem zaślepkami, które należy usunąć dopiero w czasie montażu armatury.

Armatura powinna być przechowywana w warunkach zabezpieczających wyroby przed uszkodzeniami i bezpośrednim wpływem warunków atmosferycznych /opadów/.

4. MONTAŻ

Bezpośrednio przed montażem należy dokonać oceny czy wyroby nie zostały uszkodzone w czasie prac transportowych lub w czasie przechowywania. Zwrócić szczególną uwagę na zabezpieczenie przelotów, powierzchnie uszczelniające kołnierzy, gwinty przyłączeniowe lub końcówki do spawania. Należy upewnić się czy zastosowane materiały wyrobów potwierdzone w świadectwie jakości są odpowiednie dla eksploatacyjnych parametrów i mediów w danej instalacji. Zawory zaporowe, regulacyjne i zasuwki powinny mieć poluzowany dławik, a grzybek (klin) podniesiony – w pozycji otwartej. Przed montażem zdjąć zaślepki. Przed rozpoczęciem robót spawalniczych należy zabezpieczyć powierzchnie przed odpryskami, a prace te mogą być prowadzone wyłącznie przez uprawniony personel. Powinny one być prowadzone w sposób uniemożliwiający powstawanie odkształceń spawalniczych powodujących dodatkowe naprężenia oraz mogące być przyczyną uszkodzenia uszczelnień z tworzyw. Połączenia śrubowe na rurociągu nie mogą wprowadzać dodatkowych naprężeń wytrzymałościowych wynikających z nierównomiernego ich dokręcenia, a rodzaj materiałów części złącznych musi być stosowny do parametrów roboczych instalacji.

Instalacja, do której będzie montowana armatura musi być czysta - pozbawiona rdzy, opiłków i innych cząsteczek, które mogą spowodować uszkodzenie powierzchni uszczelniających siedliska i grzyba.

Zawory zwrotne można montować na rurociągu pionowo lub poziomo - pokrywą do góry, natomiast zawory zaporowe i zasuwki można montować w dowolnym położeniu. Najkorzystniejsze jest jednak poziome ułożenie armatury pokrywą do góry. Przy montażu należy zwrócić uwagę na zgodność kierunku przepływu czynnika z zaznaczoną strzałką na kadłubie zaworu.

Przed montażem armatury z napędami bezwzględnie należy zapoznać personel z Instrukcjami producenta zastosowanego napędu aby zapewnić prawidłowość postępowania i nie spowodować jego uszkodzeń związanych z pracami spawalniczymi.

W trakcie prac montażowo - budowlanych należy zabezpieczyć gwint wrzeczona przed zapyleniem, a w trakcie malowania armatury na rurociągu przed pomalowaniem.

5. URUCHOMIENIE / WYŁĄCZENIE Z RUCHU

Proces uruchomienia należy prowadzić w sposób eliminujący występowanie nagłych wzrostów ciśnienia i temperatury. W instalacjach nowych i po remontach system rurociągów należy przepłukać przy całkowicie otwartej armaturze. Uruchomienie armatury: -otwieranie przez pokręcanie kółkiem w lewo, -zamykanie przez pokręcanie kółkiem w prawo. Należy sprawdzić czy są spełniane funkcje wyrobów armaturowych oraz szczelność na złączach i uszczelnieniach dławnicowych. Ewentualne nieszczelności należy usuwać dokręcając równomiernie i na przemian złącza śrubowe. Armatura powinna być poddawana regularnym przeglądom dla oceny jej technicznego stanu w zależności od bieżących warunków eksploatacyjnych.

6. KONSERWACJA / NAPRAWY

Wszelkie czynności konserwacyjne i naprawcze powinny być wykonywane przez uprawniony personel i przy stosowaniu odpowiednich narzędzi i oryginalnych części zamiennych.

Szczególnie przed podjęciem prac konserwacyjnych lub naprawczych należy:

- zlikwidować ciśnienie w armaturze i obniżyć temperaturę do bezpiecznego poziomu,
- w dalszym postępowaniu uwzględniać rodzaj zagrożenia oraz stosować ochrony osobiste,
- demontaż napędów poprzedzić odłączeniem zasilania /elektrycznego, pneumatycznego lub hydraulicznego/ zgodnie ze stosownymi Instrukcjami producentów napędów,
- po demontażu armatury, uszczelnienia wymagają wymiany niezależnie od ich rodzaju i stanu technicznego,
- po demontażu i ponownym montażu napędów niezbędna jest ich regulacja zgodna z Instrukcjami ich producenta,
- dokręcanie złącz śrubowych pokryw wyrobów armaturowych spełniających funkcję odcinającą, należy
- dokonywać w położeniu otwarcia (grzyb lub klin podniesiony),
- funkcja armatury po montażu wymaga sprawdzenia przed ponownym uruchomieniem.

Wszelkie sugestie dotyczące w/w wyrobów są mile widziane i powinny być przesłane do producenta.