



ПРЕДПРИЯТИЕ ГОСКОРПОРАЦИИ «РОСАТОМ»

ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ УНИТАРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ
«ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ «МАЯК»
Завод

УТВЕРЖДАЮ

Главный приборист завода

К. П. Завгородний К. П. Завгородний
20 . 08 . 2012

ПРОТОКОЛ

ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ИСПЫТАНИЙ СИГНАЛИЗАТОРА УРОВНЯ ВИБРАЦИОННОГО ТИПА
«ВИБРОТАЧ» В УСЛОВИЯХ ХИМИКОМЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ЦЕХА ЗАВОДА

Начальник участка КИП и А цеха

Д. А. Варфоломеев Д. А. Варфоломеев
20 . 08 . 2012

Инженер по КИП и А цеха

С. М. Щербаков С. М. Щербаков
20 . 08 . 2012

2012

1 Объект испытаний

Испытаниям подвергается сигнализатор уровня вибрационного типа «Вибротач» L54S77 АВА №000101 производства завода «Теплоприбор». Данный тип сигнализатора на заводе 20 ранее не применялся.

2 Цель испытаний

Целью проведения испытаний является проверка возможности применения сигнализатора уровня вибрационного типа «Вибротач» для контроля дискретного уровня в технологических емкостях цеха завода .

3 Условия проведения испытаний

Испытания проводились в производственных условиях на действующем технологическом оборудовании реактентного участка цеха специалистами участка КИП и А цеха ОГП завода .

4 Программа и методика испытаний.

- 4.1 Осуществить подготовку к работе и проверку функционирования сигнализатора в соответствии с руководством по эксплуатации 2.407.004 РЭ.
- 4.2 Смонтировать сигнализатор уровня «Вибротач» вместо сигнализатора верхнего уровня типа РУК-32 на аппарате-сборнике дистиллированной воды А-750 реактентного участка.
- 4.3 Осуществить подключение сигнализатора к существующей автоматизированной системе контроля и управления технологическим процессом на базе микроконтроллера стандарта Micro-PC.
- 4.4 В ходе проведения технологического процесса заполнения и слива емкости фиксировать надежность и уровень срабатывания сигнализатора с помощью автоматизированной системы контроля и управления технологическим процессом. Фиксацию уровня срабатывания осуществлять по показаниям объема существующего датчика уровня типа УВМ-Д.

4.5 Замечания к работе сигнализатора фиксировать в журнале дефектов.

5 Результаты испытаний.

5.1 Подготовка к работе сигнализатора уровня «Вибротач» и проверка его функционирования была выполнена в соответствии с руководством по эксплуатации. Замечаний в ходе подготовки и проверки работоспособности выявлено не было.

Переключатели на потребительской плате сигнализатора установлены в следующие положения:

«РАЗДЕЛ СРЕД» - в положение «ВЫКЛ»;

«МИН/МАКС» - в положение «МАКС»;

«ПОДДИАПАЗОН» - в положение «>07».

5.2 Сигнализатор уровня смонтирован на емкость-сборник дистиллята А-750 реагентного участка в качестве сигнализатора верхнего уровня и подключен к системе автоматизированного контроля и управления технологическим процессом в соответствии со схемой подключения приложения А.

5.3 В ходе производственных испытаний было осуществлено 15 заполнений и сливов емкости-сборника дистиллята А-750. Надежность срабатывания сигнализатора фиксировалась в журнале событий автоматизированной системы контроля и управления технологическим процессом. Надежность срабатывания составила 100%. Уровень срабатывания сигнализатора фиксировался по показаниям объема существующего датчика уровня типа УВМ-Д в архиве значений параметров технологического процесса. Разброс значений уровня срабатывания в единицах объема не превысил 1,1 л.

6 Заключение.

Проведенные производственные испытания показали возможность использования сигнализатора уровня «Вибротач» производства завода «Теплоприбор» для контроля дискретного уровня в технологических емкостях цеха завода.

Приложение А

Схема канала контроля дискретного уровня в аппарате А-750

