

内部编号：AN-QP-HT648

版本 / 修改状态：01 / 00

滚筒冷渣机安全技术规范通用范本

In A Group Or Social Organization, It Is Necessary To Abide By The Rules Or Rules Of Action And Require Its Members To Abide By Them. Different Industries Have Their Own Specific Rules Of Action, So As To Achieve The Expected Goals According To The Plan And Requirements.

编辑：_____

审核：_____

单位：_____

滚筒冷渣机安全技术规范通用范本

使用指引：本管理制度文件可用于团体或社会组织中，需共同遵守的办事规程或行动准则并要求其成员共同遵守，不同的行业不同的部门不同的岗位都有其具体的做事规则，目的是使各项工作按计划按要求达到预计目标。资料下载后可以自定义修改，可按照所需进行删减和使用。

1 范围

本规范规定了循环流化床锅炉滚筒冷渣机设计、制造、安装、调试、运行、检修等方面的基本要求，适用于循环流化床锅炉滚筒冷渣机（以下简称滚筒冷渣机）的安全技术管理。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本规范引用而成为本规范的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本规范，然而，鼓励根据本规范达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版

本适用于本规范。

GB150-1998 钢制压力容器

GB151-1998 钢制管壳式换热器

DL612-1996 电力工业锅炉压力容器监察
规程

DL647-2004 电站锅炉压力容器检验规

DL438-2000 火力发电厂金属技术监督规
程

GB50058-95 爆炸和火灾危险环境电力装
置设计规范

DL5000-2000 火力发电厂设计技术规程

DL5007-92 电力建设施工及验收技术规范
(火力发电厂焊接篇)

DL/5047-95 电力建设施工及验收技术规
范(锅炉机组篇)

SD340-89 火力发电厂锅炉压力容器焊接

工艺评定规程

DL/1035-2006 135MW 级循环流化床锅

炉运行导则

JB/ZQ4000.9-86 装配通用技术条件

JB/ZZ5-86 焊接设计规范

JB/ZQ4000.3-86 焊接件通用技术条件

GB985-986-88 焊接接头的基本形式与尺
寸

GB50009-2001 建筑钢结构荷载规范

GB4053.4-1993 固定式工业钢平台安全

技术条件

GB4720 电控设备第一部分低压电器电控

设备

GB50254 ~ 50259-96 电气装置安装工程

施工及验收规范

3 总则

3.1 为贯彻“安全第一、预防为主、综合治理”的方针，保证滚筒冷渣机设备安全运行，保护人身安全，特制定本规范。

3.2 发电企业在进行滚筒冷渣机选型订货、设备监造、质量验收、安装调试、运行维护、检修检验等工作时，应遵循本规范的要求。

3.3 对运行人员应进行系统培训，以充分了解滚筒冷渣机的运行特性及潜在的安全风险，熟悉设备的监测保护原理，掌握对异常情况的处理方法，并能熟练进行正确操作；对检修维护人员应进行必要的培训，熟悉滚筒冷渣机设备构造及特点，掌握设备的维护与检修技术。

3.4 各发电企业应结合自身情况制定具体的

安全技术措施，措施制定应符合本规范的要求。

3.5 应根据设备运行情况和安全工作要求，及时补充、修订相关安全措施和技术规程，保证其始终符合安全技术管理规定，满足现场需要。

4 设计

4.1 设计原则

滚筒冷渣机在实际运行中冷却水温度、压力有可能达到压力容器界定范围，为确保人身及设备安全，滚筒冷渣机的设计应遵循压力容器的有关规定。

4.2 系统要求

4.2.1 在滚筒冷渣机冷却水系统上应设置安全阀和流量、温度、压力等测量装置。

4.2.2 冷却水量的供给应满足滚筒冷渣机正常工作的需要，水质应清洁。

4.2.3 进渣系统应保证锅炉排渣顺畅，并能快速阻断滚筒冷渣机进渣，以确保滚筒冷渣机出现异常时，安全可靠隔离。

4.2.4 出渣系统应保证滚筒内冷却后的灰渣正常排出。

4.2.5 滚筒冷渣机进出口负压系统应保证粉尘不外漏。

4.2.6 在滚筒冷渣机的进渣门、出渣门和冷却水进出口阀门等处应设置必要的操作平台，以方便检修及运行操作，并与转动设备有足够的安全距离，同时应有充足的照明。

4.3 本体设计

4.3.1 滚筒冷渣机的本体设计应按照《钢制

压力容器》要求进行。

4.3.2 在滚筒冷渣机的筒体适当位置应设置排气阀，以便进水时排除夹套内的空气。

4.3.3 滚筒冷渣机的内筒材料应选用耐磨材料，结构型式应考虑换热效果的适宜性。

4.4 安全保护

4.4.1 滚筒冷渣机冷却水流量、压力、温度等测点及安全阀设置应满足安全监测和排放的要求。

4.4.2 设计单位应提供滚筒冷渣机冷却水最小流量、最高工作温度、报警压力及安全阀排放压力等保护定值。

5 制造

5.1 资质及要求

5.1.1 滚筒冷渣机制造厂应具备压力容器设

计、制造资质。

5.1.2 制造厂应取得质量管理体系认证，滚筒冷渣机的设计、制造、安装、改造、维修、检验检测等，应当符合相应的国家标准、行业标准、安全技术规范的要求。

5.1.3 制造厂应对其生产的产品出具产品合格证书。滚筒冷渣机的安全附件等产品应由有合法资质的供应商提供，并有相应的合格证书。

5.2 金属材料

5.2.1 滚筒冷渣机使用的金属材料应符合国家标准、行业标准和专业标准。

5.2.2 滚筒冷渣机使用的金属材料质量应符合标准，有合格的质量证明书，质量证明书的项目与数据齐全。

5.2.3 制造滚筒冷渣机的钢材除符合一般规定外，在使用范围、检验方法、检验数量以及钢中含碳量要求等应符合《电力工业锅炉压力容器监察规程》和《电站锅炉压力容器检验规程》的规定。

5.2.4 合金钢部件和管材在组装前后都应进行光谱或其他方法的检验，核对钢种，并提供检验核对记录。

5.3 焊接

5.3.1 焊接材料的选用和质量应符合国家标准、行业标准和专业标准。

5.3.2 滚筒冷渣机的焊接应完全符合国家现行压力容器焊接规定要求，并按照《火力发电厂锅炉压力容器焊接工艺评定规程》的要求进行质量评定，承压元件焊缝应进行 100%无损

探伤检验，出具焊接质量检验报告并完整移交发电企业。

5.4 检验

5.4.1 滚筒冷渣机应按照《电力工业锅炉压力容器安全性能检验大纲》、《钢制压力容器》、《钢制管壳式换热器》、《电站锅炉压力容器检验规程》和《火力发电厂金属技术监督规程》等规定进行检验。

5.4.2 滚筒冷渣机的安全性能检验应包括以下各项（但不限于），并出具试验检验报告。

5.4.2.1 总体组装及外观检验；

5.4.2.2 焊接质量检验，无损探伤检验；

5.4.2.3 压力容器质量监检；

5.4.2.4 筒体水压试验；

5.4.2.5 空负荷运转试验；

5.4.2.6 满负荷运转试验；

5.4.2.7 安全阀排放试验；

5.4.2.8 其他安全附件试验。 5.5 设备

监造

5.5.1 发电企业应对滚筒冷渣机进行设备监造；应将设备监造内容写入滚筒冷渣机技术协议或订货合同中。

5.5.2 应对设备材料选用、制造组装、试验检验、现场安装各环节进行监造。

6 安装及调试

6.1 安装要求

6.1.1 滚筒冷渣机的安装，应根据设备技术文件及《电力建设及施工验收技术规范》等有关规定进行。

6.1.2 安装单位应有严格的质量保证体系。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/657120034122006045>