

中华人民共和国行业标准

HG

国际通用设计体制和方法

HG/T 20570—95

工 艺 系 统 工 程 设 计 技 术 规 定

1996—05—02 发布

1996—09—01 实施

中华人民共和国化学工业部 发布

中华人民共和国行业标准

工艺系统工程设计技术规定

HG/T 20570—95

主编单位：化工部工艺系统设计技术中心站

批准部门：化 学 工 业 部

实施日期：一 九 九 六 年 九 月 一 日

化工部工程建设标准编辑中心

1996 北 京

盲板的设置

HG/T 20570.23—95

编制单位：化工部第二设计院

批准部门：化学工业部

实施日期：一九九六年九月一日

编制人：

化工部第二设计院 李 晓

审核人：

化工部第二设计院 蒋东奎

化工部工艺系统设计技术中心站 封淑元 龚人伟

1 盲板的类型及选用

1.0.1 盲板主要是用于将生产介质完全分离,防止由于切断阀关闭不严,影响生产,甚至造成事故。从外观上看,一般分为8字盲板、插板以及垫环(插板和垫环互为盲通)。

1.0.2 盲板应设置在要求分离(切断)的部位,如设备接管口处、切断阀前后或两个法兰之间。通常推荐使用8字盲板;为打压、吹扫等一次性使用的部位亦可使用插板(圆形盲板)。

2.2 盲板的设置

2.0.1 需要设置盲板的部位

2.0.1.1 原始开车准备阶段,在进行管道的强度试验或严密性试验时,不能和所相连的设备(如透平、压缩机、气化炉、反应器等)同时进行的情况下,需在设备与管道的连接处设置盲板。

2.0.1.2 界区外连接到界区内的各种工艺物料管道,当装置停车时,若该管道仍在运行之中,在切断阀处设置盲板。

2.0.1.3 装置为多系列时,从界区外来的总管道分为若干分管道进入每一系列,在各分管道的切断阀处设置盲板。

2.0.1.4 装置要定期维修、检查或互相切换时,所涉及到的设备需完全隔离时,在切断阀处设置盲板。

2.0.1.5 充压管道、置换气管道(如氮气管道、压缩空气管道)工艺管道与设备相连时,在切断阀处设置盲板。

2.0.1.6 设备、管道的低点排净,若工艺介质需集中到统一的收集系统,在切断阀后设置盲板。

2.0.1.7 设备和管道的排气管、排液管、取样管在阀后应设置盲板或丝堵。无毒、无危害健康和非爆炸危险的物料除外。

2.0.1.8 装置分期建设时,有互相联系的管道在切断阀处设置盲板,以便后续工程施工。

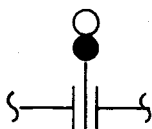
2.0.1.9 装置正常生产时,需完全切断的一些辅助管道,一般也应设置盲板。

2.0.1.10 其他工艺要求需设置盲板的场合。

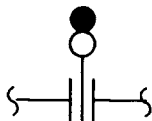
2.0.2 盲板设置举例

2.0.2.1 盲板在 *PI* 图上表示的图形,按照行业标准《管道仪表流程图管道和管件的图形符号》(HG 20559.3-93)。

本规定中采用的 8 字盲板图形,见图 2.0.2-1 所示。



(正常关闭)



(正常开启)

图 2.0.2-1 8 字盲板图形

2.0.2.2 装置为多系列生产时,盲板设置见图 2.0.2-2 所示。

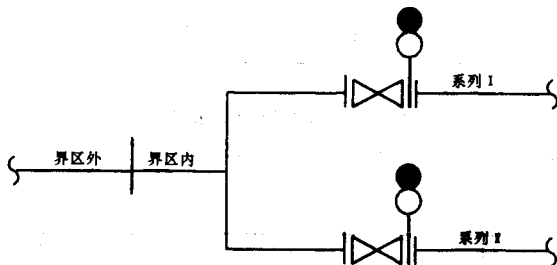


图 2.0.2-2 装置为多系列

2.0.2.3 充压管线、置换管线的盲板设置,见图 2.0.2-3 所示。

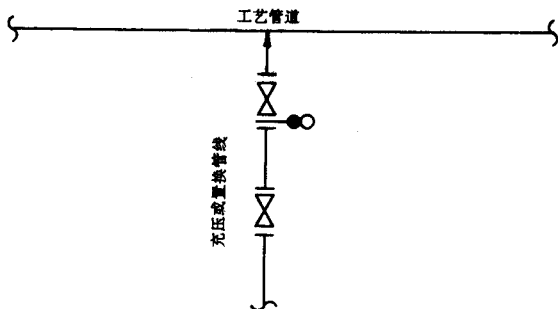


图 2.0.2-3 充压或置换管线

2.0.2.4 设备管道低点排净的盲板设置,见图 2.0.2-4 所示。

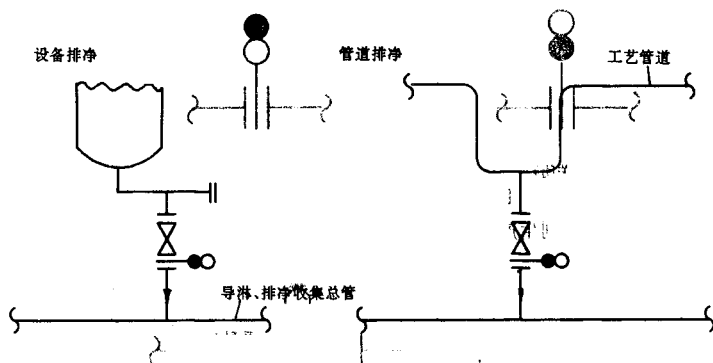


图 2.0.2-4 设备管道低点排净

2.0.2.5 装置分期建设时,盲板设置见图 2.0.2-5 所示。

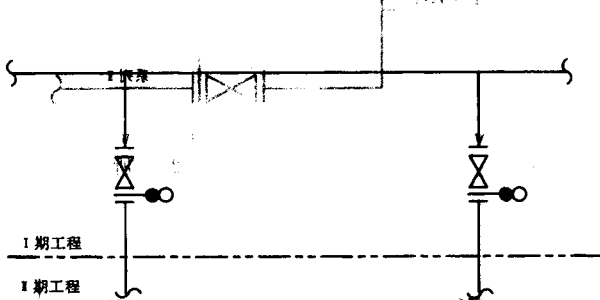


图 2.0.2-5 装置分期建设

3 盲板设置注意事项

- 3.0.1** 在满足工艺要求的前提下,尽可能少设盲板。
- 3.0.2** 所设置的盲板必须注明正常开启或正常关闭。
- 3.0.3** 盲板所设置的部位在切断阀的上游还是下游,应根据切断效果,安全和工艺要求来决定。