

ПРОЦЕДУРЕ КОЈЕ ЈЕ ПОТРЕБНО ПРАТИТИ ПРИ ПРОВЕРИ ИСПУШТАЊА РАСХЛАДНЕ И КЛИМАТИЗАЦИОНЕ ОПРЕМЕ, ТОПЛОТНИХ ПУМПИ И СИСТЕМА ЗА ЗАШТИТУ ОД ПОЖАРА КОЈИ САДРЖЕ 3 КГ ИЛИ ВИШЕ ФЛУОРОВАНИХ ГАСОВА СА ЕФЕКТОМ СТАКЛЕНЕ БАШТЕ

I. Процедуре за проверу испуштања из расхладне и климатизационе опреме и топлотних пумпи које садрже 3 kg или више флуорованих гасова са ефектом стаклене баште

Напомена (1): Описане процедуре се не односе на херметички затворене системе који садрже мање од 6 kg флуорованих гасова са ефектом стаклене баште.

Напомена (2): Нову инсталирану опрему потребно је проверити на испуштање одмах након пуштања у рад.

Напомена (3): Проверу испуштања потребно је забележити на Обрасцу бр. 11 из Прилога 3, а коментаре сервисног техничара треба унети у одговарајућу колону обрасца.

Напомена (4): Пре провере испуштања, сервисни техничари треба да прочитају све коментаре везане за претходне провере испуштања или поправке опреме забележене на Обрасцу бр. 11 из Прилога 3.

1. Потребно је проверити следеће делове опреме:

- 1) спојеве и прикључке;
- 2) вентиле, укључујући заптивање вретена вентила;
- 3) заптивке, укључујући заптивке на замењивим сушачима и филтерима;
- 4) делове система који су подложни вибрацијама;
- 5) прикључке за сигурносне и регулационе уређаје.

2. Могуће је применити директне или индиректне методе провере испуштања. Директне методе могу се увек применити, док се индиректне методе могу применити само ако параметри опреме из тачке 4, који се анализирају, пружају поуздане информације о пуњењу флуорованим гасом са ефектом стаклене баште наведеном у евиденцији опреме и о вероватноћи да ће доћи до испуштања.

3. Директне методе

Могуће је применити једну или више следећих директних метода:

- коришћење уређаја за детекцију гасова;
- коришћење ултраљубичастих течности или увођење боје у расхладно коло (ова метода може се спровести само ако је одобрена од стране произвођача те опреме и ако је примењује сервисни техничар који поседује одговарајући сертификат за прекидање расхладног круга);
- коришћење течности или сапуна за прављење сапунице.

Када методе примењене на делове опреме наведене у тачки 1. покажу да нема испуштања, а сервисни техничар сумња на постојање испуштања, потребно је да провери делове опреме који нису наведени у тачки 1. овог прилога.

Пре тестирања заптивености опреме применом инертног гаса под притиском, сервисни техничар који поседује одговарајући сертификат мора да сакупи флуоровани гас са ефектом стаклене баште из опреме.

4. Индиректне методе

Један или више следећих параметара опреме могу се анализирати визуално/ручним методама:

- притисак;
- температура;
- струја компресора;
- нивои течности;
- запремина поновног пуњења.

Свако потенцијално испуштање треба да прати једна од директних метода описаних под тачком 3. Једна или више следећих ситуација указује на потенцијално испуштање:

- 1) фиксни систем за детекцију испуштања указује на испуштање;
- 2) опрема производи некарактеристичне звукове, вибрације, ствара лед или нема довољан капацитет хлађења;
- 3) појава корозије, испуштање уља и оштећење делова или материјала на могућим тачкама испуштања;
- 4) индикације испуштања на видним стаклима, нивоказним или другим визуелним помагалима;

5) индикације оштећења на сигурносним прекидачима, пресостатима, мерачима и сензорским прикључцима;

6) одступање од нормалних радних услова на које указују горе наведени анализирани параметри, укључујући читавања електронских система у реалном времену;

7) остали знаци који указују на губитке расхладног средства приликом пуњења.

5. Поправка испуштања

Поправке испуштања мора да обавља сервисни техничар који поседује одговарајући сертификат. Када је неопходно, пре поправке потребно је обавити сакупљање расхладног средства. Оператер опреме дужан ја да обезбеди да се тестирање притиска изврши након поправке. Сервисни техничар је обавезан да унесе информацију о узроку испуштања, као део свог коментара, у одговарајућу колону Обрасца бр. 11 из Прилога 3.

6. Контролна провера

Контролна провера из члана 17. ове уредбе треба да се усмери на делове опреме на којима су пронађена и санирана испуштања, као и на суседне делове у случају да су претрпела оштећења током поправке.

II. Процедуре за проверу испуштања из система за заштиту од пожара који садрже 3 kg или више флуорованих гасова са ефектом стаклене баште

Напомена (1): Нови инсталирани систем за заштиту од пожара потребно је проверити на испуштање одмах након пуштања у рад.

Напомена (2): Проверу испуштања потребно је забележити на Обрасцу бр. 11 из Прилога 3, а коментаре сервисног техничара треба унети у одговарајућу колону обрасца.

Напомена (3): Пре провере испуштања, сервисни техничари треба да прочитају све коментаре везане за претходне провере испуштања или поправке система за заштиту од пожара забележене на Обрасцу бр. 11 из Прилога 3.

1. Визуелне и ручне провере

– Да би идентификовао оштећење или знакове испуштања, сервисни техничар који поседује одговарајући сертификат треба да обави визуелну проверу регулационих уређаја, цилиндара, компоненти и прикључака који су под притиском;

– Једна или више следећих ситуација представља претпоставку за испуштање:

– фиксни систем за детекцију испуштања указује на испуштање;

– било који цилиндар показује пад притиска, сведен у односу на температуру, за више од 10%;

– било који цилиндар показује губитак средства за гашење пожара у количини већој од 5%;

– постоје други знаци који указују на испуштање.

2. Поправка испуштања

Поправку испуштања мора да спроведе сервисни техничар који поседује одговарајући сертификат. Оператер је дужан да обави тестирање на испуштања пре поновног пуњења средством за гашење пожара. Сервисни техничар је обавезан да унесе информацију о узроку испуштања, као део свог коментара, у одговарајућу колону Обрасца бр. 11 из Прилога 3.

3. Контролна провера

Контролна провера према члану 17. ове уредбе треба да се усмери на оне делове опреме на којима су пронађена и санирана испуштања, као и на суседне делове у случају да су претрпела оштећења током поправке.