

CV. WIRATAMA PERKASA ENGINEERING
Jl. RS HAJI, Komp. Mutiara Residence, ruko no. 60
Telp. 62-61-62065138, Fax. 62-61-42065818
Medan-Indonesia

Prosedur cara penyetapan set pressure Safety valve

1. Pastikan di lakukan oleh personel yang berkompeten dan perhatikan keselamatan kerja. Pastikan Spring range terpasang sesuai dengan set pressure yang diinginkan (silahkan konsultasi dgn kami)
2. Potong segel
3. Buka circlip pn. 78 dan lepaskan as handle pn. 45, tarik keluar engkol/lever pn. 43
4. Longgarkan baut pengetat penutup / cover pn. 84
5. Buka dan lepaskan Cover dari body pn. 41
6. Lepaskan spindle cap pn 46, dengan melepaskan ring/spring pengaman pn. 91, dan pin pn. 74
7. Longgarkan lock nut pn. 19 (sedikit saja, supaya dapat referensi pre-set pressure)
8. Longgarkan Adjusting screw pn. 18 ke kiri (longgar) sampai anda merasakan bahwa sudah cukup rendah (dari spring range)
9. Naikkan tekanan steam, perhatikan tekanan pada pressure gauge. Pada saat ini,perhatikan juga apakah baut-baut flange inlet & outlet sudah bagus, ketatkan bila perlu.
10. Safety valve akan blow di bawah set pressure yang di inginkan, ketatkan Adjusting screw pn. 18 ke kanan (ketat), safety valve akan tutup.
11. Naikan Tekanan pada rebusan kembali dan putar adjusting screw pn . 18 kembali, sampai set pressure yang di inginkan tercapai.
12. Apabila set pressure sudah tercapai dan safety valve tutup, naikkan lagi tekanan dan pastikan safety valve akan blow pada set pressure yang di inginkan, ulangi 2-3 kali, kemudian, kunci lock nut pn 19
13. Pasang kembali Spindle cap pn. 46, pin pn. 74 dan spring/ring pn. 91
14. Kunci Cover pn. 41 kembali
15. Pasangkan engkol/lever pn. 43 dari satu sisi, dan pasang pin pn. 45, pastikan engkol /lever dapat membuka safety valve, pasang kembali circlip pn 84.
16. Ketatkan baut cover pn. 84
17. Selesai

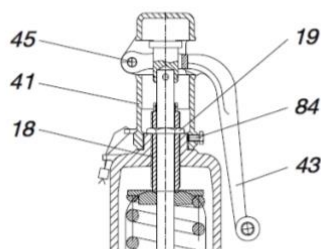


Bild 1/ Figure 1