

Цех №4 УПВ-2 тит.211

Техническое перевооружение Замена сырья установки УПВ-2 на природный газ

[illegible][illegible]

1		НОВ.	388-16	<i>[Signature]</i>	10.16
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Васильев		<i>[Signature]</i>	10.16
Проверил		Калачев		<i>[Signature]</i>	10.16
Н. контр.		Гурина		<i>[Signature]</i>	10.16
Нач. отд.		Попов		<i>[Signature]</i>	10.16
ГИП		Затеев		<i>[Signature]</i>	10.16


18739-211-ТМ1-ОЛ-02

Задвижки клиновые

Gate Valves

А.А.Смирнов

Стадия	Лист	Листов
Р	1	5

ПРОМХИМ

ПРОЕКТ

Этот документ является собственностью ООО «ПРОМХИМПРОЕКТ» и не подлежит копированию и распространению без его согласия.

Согласовано

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Объем поставки арматуры

Объем поставки задвижек клиновых фланцевых ручных должен включать следующие материалы, услуги и документацию:

- задвижку клиновую фланцевую ручную в соответствии с требованиями, включенными в опросный лист;
- ответные фланцы с прокладками и крепежом, в соответствии с требованиями, включенными в опросный лист;
- запасные части по техническим условиям изготовителя;
- контроль и испытания арматуры по API 598;
- техническая документация, предоставляемая поставщиком (см. перечень документов поставщика);
- окраска;
- гарантии изготовления.

Требования

1. Методы контроля и испытаний по API 598.
2. Арматура подвергается испытаниям в соответствии с техническими условиями поставщика. При этом в обязательный объем входят следующие испытания:

- на прочность и плотность материала основных деталей и сварных соединений, работающих под давлением;
- на герметичность относительно внешней среды;
- на герметичность затвора;
- на функционирование.

3. Испытания корпусных деталей арматуры на ударную вязкость при минимальной расчетной температуре металла (MDMT) не менее $KCU=30 \text{ Дж/см}^2$ ($3,0 \text{ кгс*м/см}^2$).
4. Поставщик должен разработать и представить в ООО «ПРОМХИМПРОЕКТ» комплект документации на рассмотрение и согласование.

Отправка документации осуществляется в электронном виде по e-mail – mail@phimprojekt.com.

В сопроводительном письме обязательно должны быть указаны:

- наименование Заказчика (конечного потребителя);
- название технологической установки в соответствии с указаниями опросного листа;
- проектная позиция арматуры по опросному листу и номер заказной документации.

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

18739-211-ТМ1-ОЛ-02

Лист

2

Маркировка

На корпусе арматуры на видном месте изготовителю необходимо нанести маркировку в следующем объеме:

- наименование или товарный знак изготовителя;
- заводской номер;
- год изготовления;
- номинальное давление PN;
- номинальный диаметр DN;
- максимальная температура рабочей среды;
- стрелка-указатель направления потока среды (при односторонней подаче среды);
- обозначение изделия;
- марка стали и номер плавки (для корпусов, выполненных из отливок);
- дополнительные знаки маркировки в соответствии с требованиями заказчиков, федеральных норм и правил, национальных стандартов.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

18739-211-TM1-ОЛ-02

Лист

3

Перечень документов поставщика

Пункт	Наименование	С предло- жением	После заказа			
			для рассмотрения		финальная	
		Кол-во	Кол- во	Срок**	Кол- во	Срок
1	Габаритные и монтажные чертежи арматуры в сборе с ответными фланцами и крепежом с указанием веса	1С предварительно	1С		2С	с поставкой
2	Сборочный чертеж сечения арматуры и детализовочная спецификация	1С	1С*		2С	с поставкой
3	Опросные листы со штампом изготовителя	1С	1С*		2С	с поставкой
4	Перечень запасных частей для пуска, гарантийного периода и 2-х лет эксплуатации	1С	1С*		2С	с поставкой
5	План качества	1С	1С*		2С	с поставкой
6	Протокол согласования, заводской сертификат, результаты испытаний	-	-	-	2С	с поставкой
7	Инструкции по монтажу, вводу в действие, эксплуатации и техническому обслуживанию	-	-	-	2С	с поставкой
8	Гарантии качества	-	-	-	2С	с поставкой
9	Сертификаты на материалы основных элементов и сварочные материалы (3.1EN 10 204)	-	-	-	2С	с поставкой
10	Сертификат соответствия NACE MR 0103(Последнее издание)	Подтверждение	-	-	2С	с поставкой
11	Сертификат соответствия требованиям EN 12569: Промышленная арматура-Арматура для химической и нефтехимической промышленности – требования и испытания	Подтверждение	-	-	2С	с поставкой
12	Руководство по эксплуатации согласно пункта 8.22 ГОСТ 32569-2013.	-	-	-	2С	с поставкой
13	Сертификаты соответствия «Техническим регламентам таможенного союза» TP TC 010/2011 и TP TC 032/2013	Подтверждение	-	-	2С	с поставкой
14	Копии обоснования безопасности согласно «Техническим регламентам таможенного союза» TP TC 010/2011 и TP TC 032/2013	-	-	-	2С	с поставкой
15	Сертификаты соответствия требованиям директивы по оборудованию под давлением PED 97/23/EC (Annex I, paragraph 4.3)	1С	1С*		2С	с поставкой
16	Технический паспорт на русском языке по форме Приложения Н ГОСТ 32569-2013.	-	-	-	2С	с поставкой

Примечания: 1 - С-копия, W-неделя.
* - Только для информации.
** - Заполняет поставщик.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Изм. № подл.	Взам. инв. №	Подпись и дата			

18739-211-TM1-ОЛ-02

Лист

4

Этот документ является собственностью ООО «ПРОМХИМПРОЕКТ» и не подлежит копированию и распространению без его согласия.
This document is the property of ООО «ПРОМХИМПРОЕКТ» and shall not be disclosed to others or reproduced in any manner without it's permission.

ООО ПРОМХИМПРОЕКТ PROMCHIMPROEKT			ОПРОСНЫЙ ЛИСТ SPECIFICATION			ОЛ SP					
ОПИСАНИЕ Description											
Тип Type		Задвижка клиновая Gate valve		Позиция Tag №		100.VG					
Стандарт Standard		Номинальное давление Nominal pressure									
Тип присоединения End connections		OS&Y, bolted bonnet, API-600									
Тип уплотнительной поверхности между корпусом и ответными фланцами Valve body / companion flange seal facing		Фланцевое Flanged									
Тип уплотнительной поверхности между корпусом и крышкой Valve body / bonnet seal facing		RTJ ASME B16.5									
Герметичность затвора Trim leakage		RTJ ASME B16.5									
Клин Wedge		Class "A" EN 12266-1									
Управление Operation		Цельный клин Solid wedge									
		Ручное Manual									
МАТЕРИАЛЫ Materials											
Корпус / Крышка Body / Bonnet		ASTM A 217 Gr WC6									
Затвор Trim		13Cr, HF seat									
Сальник Stem packing		Графит Graphite									
Ответные фланцы Companion flanges		ASTM A 182 Gr F11 Cl.2									
Прокладки Gaskets		Gasket Oval RTJ ASME B 16.20									
Крепеж Bolting		ASTM A 193 Gr B16(threaded full length)/ASTM A 194 Gr4									
Среда, агрегатное состояние Service, aggregate state		Benzine, flammable liquid									
Расчетная температура Design temperature		+410°C		Расчетная давление Design pressure		41,2 кгс/см²					
Рабочая температура Operation temperature		+380°C		Рабочее давление Operation pressure		31,7 кгс/см²					
Минимальная расчетная температура металла (MDMT) Min. design metal temperature (MDMT)		-34°C									
Особые требования Specific requirements		-									
Срок службы, лет, не менее Useful lifetime, years, not less		12		Ресурс, циклов, не менее Useful life, cycles, not less		5000					
Климатические условия на площадке (абс. мин/сп. наиб. хол. 5дн./абс. макс.) Climatic site conditions (abs. min/5 cold. days average/abs. max)				Наработка между отказами, циклов, не менее Operating time between failures, cycles, not less		1000					
Данные для маркировки арматуры The data for marking of valves				T= -46°C / -34°C / +37°C							
				Tag No-DN-PN-Body material							
Обозначение Designation	Строительная длина (длина арматуры без учета ответных фланцев), мм Face/face dimension ref, mm	Количество, шт. Quantity, pipes	Присоединяемый трубопровод Connected piping		Другое Others						
			Odxs, mm	Material							
100.VG	ASME B16.10	4	114.3x8.56	ASTM A335 Gr P11	-						
						Лист Page					
						5					
						Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
						18739-211-TM1-ОЛ-02					