

ОАО "Славнефть-ЯНОС"

Цех №4 УПВ-2 тит.211

Техническое перевооружение Замена сырья установки УГВ-2 на природный газ


[illegible][illegible]

1		НОВ	888-16		10.16
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Васильев			10.16
Проверил		Калачев			10.16
Н. контр.		Гурина			10.16
Нач. отд.		Попов			10.16
ГИП		Затеев			10.16

18739-211-TM1-ОЛ-03

**Клапаны обратные
фланцевые**
Check Valves Flanged end

Стадия	Лист	Листов
Р	1	5

ПРОМХИМ

ПРОЕКТ

Объем поставки арматуры

Объем поставки клапана обратного фланцевого должен включать следующие материалы, услуги и документацию:

- Клапан обратный фланцевый 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.

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

18739-211-TM1-ОЛ-03

Лист

2

ООО ПРОМХИМПРОЕКТ	ОПРОСНЫЙ ЛИСТ	ОЛ
-------------------	---------------	----

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.

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

18739-211-ТМ1-ОЛ-03

Лист
3

Перечень документов поставщика

Пункт	Наименование	С предложением	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) если требуется	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» ТР ТС 010/2011 и ТР ТС 032/2013	Подтверждение	-	-	2С	с поставкой
14	Копии обоснования безопасности согласно «Техническим регламентам таможенного союза» ТР ТС 010/2011 и ТР ТС 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.

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

18739-211-ТМ1-ОЛ-03

Лист

4

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

ООО ПРОМХИМПРОЕКТ				ОПРОСНЫЙ ЛИСТ				ОЛ		
ОПИСАНИЕ DESCRIPTION										
Тип Type		Клапан обратный фланцевая Check Valves Flanged end				Номинальное давление Nominal pressure		#600		
Стандарт Standard		ASME B16.34, API STD 6D, API STD 594								
Конструкция Design		Поворотный, с болтовой крышкой Swing type, Bolted Bonnet								
Строительная длина Face-to-Face dimension		ASME B 16.10								
Тип присоединения End connections		Фланцевое Flanged								
Тип уплотнительной поверхности между корпусом и ответными фланцами Valve body/ companion flange seal facing		Фланцевое RTJ по ASME B16.5 Flanged RTJ to ASME B16.5								
Тип уплотнительной поверхности между корпусом и крышкой Valve body/ bonnet seal facing		Фланцевое RTJ по ASME B16.5 Flanged RTJ to ASME B16.5								
Герметичность затвора Trim leakage		Class "C" EN 12266-1								
МАТЕРИАЛЫ MATERIALS										
Корпус / Крышка Body/ Bonnet		ASTM A 217 Gr WC6								
Материал затвора Trim Material		13Cr, HF seat								
Уплотнение сальника штока Stem packing		Терморасширенный графит Graphite								
Ответные фланцы Companion flanges		ASTM A182 Gr F11 Cl2								
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		+400°C		Расчетное давление Design pressure		41,2 кгс/см²				
Минимальная расчетная температура металла (MDMT) Min. design metal temperature (MDMT)		-34°C								
Срок службы, лет, не менее Useful lifetime, years, not less		20		Ресурс, циклов, не менее Useful life, cycles, not less		2000		Наработка между отказами, циклов, не менее Operating time between failures, cycles, not less		400
Климатические условия на площадке (абс. мин/ср. наиб. хол. 5дн. с обесп. 0,92/абс. макс.) Climatic site conditions (abs. min/5 cold.days average/abs. max)						T= -46°C / -34°C / +37°C				
Позиция Item		Номинальный диаметр, DN Nominal Diameter		Количество, шт. Quantity, pieces		Присоединяемый трубопровод Connected piping		Другое Others		
						Odxs, мм Odxs, mm		Материал Material		
100.VCS		100		1		114.3x8.56		ASTM A335 Gr P11		
18739-211-TM1-ОЛ-03										
Лист										
5										
Изм. Кол.уч. Лист № док. Подпись Дата										