

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

ООО ПРОМХИМПРОЕКТ

ОПРОСНЫЙ ЛИСТ

ОЛ

ОАО «Славнефть-ЯНОС» Цех № 1 Установка ЭЛОУ-АТ-4 Тит. 36/2

Техническое перевооружение. Монтаж дублирующих уровнемеров на электродегидраторах ЭД-1,2,3,4 и исключения позиций по контролю за уровнем при помощи системы измерения БУ02.

Изменения

Этап согласования

Рабочая документация

Лист	A	B	C	D	Лист	A	B	C	D	Лист	0	1	2	3	4	5	Лист	0	1	2	3	4	5
1	x				37					1							37						
2	x				38					2							38						
3	x				39					3							39						
4	x				40					4							40						
5	x				41					5							41						
6	x				42					6							42						
7	x				43					7							43						
8					44					8							44						
9					45					9							45						
10					46					10							46						
11					47					11							47						
12					48					12							48						
13					49					13							49						
14					50					14							50						
15					51					15							51						
16					52					16							52						
17					53					17							53						
18					54					18							54						
19					55					19							55						
20					56					20							56						
21					57					21							57						
22					58					22							58						
23					59					23							59						
24					60					24							60						
25					61					25							61						
26					62					26							62						
27					63					27							63						
28					64					28							64						
29					65					29							65						
30					66					30							66						
31					67					31							67						
32					68					32							68						
33					69					33							69						
34					70					34							70						
35					71					35							71						
36					72					36							72						

18973-36/2-ТМ.ОЛ1

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Масик		<i>Масик</i>	30.01.17
Проверил		Проворов		<i>Проворов</i>	01.02
Н. контр.		Васильев		<i>Васильев</i>	02.02
Нач. отд.		Попов		<i>Попов</i>	03.02.17
ГИП		Михайлов		<i>Михайлов</i>	

Задвижки клиновые ручные
фланцевые

Стадия	Лист	Листов
Р	1	7
ПРОМХИМ ПРОЕКТ		

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

ООО ПРОМХИМПРОЕКТ						Задвижки клиновые ручные фланцевые			ОЛ	
Лист регистрации изменений										
Изм.	Номера листов				Всего листов в документе	Основание для изменения	Описание изменения	Согласовано		
	Измененных	Замененных	Новых	Аннулированных				Отдел	Подпись	
								МО		
								ОАП		
								ЭТО		
								МО		
								ОАП		
								ЭТО		
								МО		
								ОАП		
								ЭТО		
								МО		
								ОАП		
								ЭТО		
								МО		
								ОАП		
								ЭТО		
								МО		
								ОАП		
								ЭТО		
								МО		
								ОАП		
								ЭТО		
								МО		
								ОАП		
								ЭТО		
								МО		
								ОАП		
								ЭТО		
								МО		
								ОАП		
								ЭТО		
								МО		
								ОАП		
								ЭТО		
								МО		
								ОАП		
								ЭТО		

Изм.

Кол.уч.

Лист

№ док.

Подпись

Дата

18973-36/2-ТМ.ОЛ1

Лист
2

Объем поставки арматуры

Объем поставки задвижки клиновой фланцевой ручной должен включать следующие материалы, услуги и документацию:

- задвижка клиновая фланцевая ручная 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 ГОСТ Р 53402;
- техническая документация, предоставляемая поставщиком (см. перечень документов поставщика);
- окраска арматуры материалами, стойкими к расчетной температуре среды;
- гарантии изготовления.

Требования

1. Общие требования безопасности по ГОСТ Р 53672. Методы контроля испытаний по ГОСТ Р 53402.
2. Арматура подвергается испытаниям в соответствии с ГОСТ Р 53402. При этом в обязательный объем входят следующие испытания (гидравлические и/или пневматические):
 - на прочность и плотность материала основных деталей и сварных соединений, работающих под давлением;
 - на герметичность относительно внешней среды уплотнений подвижных и неподвижных соединений;
 - на герметичность затвора;
 - на функционирование.
3. Необходимые дополнительные испытания указаны в опросных листах.
4. Результаты испытаний должны быть отражены в паспорте арматуры.
5. Поставщик должен разработать и представить в ООО «ПРОМХИМПРОЕКТ» комплект документации на рассмотрение и согласование.

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

18973-36/2-ТМ.ОЛ1

Лист

3

ООО ПРОМХИМПРОЕКТ	Задвижки клиновые ручные фланцевые	ОЛ
-------------------	------------------------------------	----

Маркировка

На корпусе арматуры на видном месте изготовителю необходимо нанести маркировку в следующем объеме в соответствии с ГОСТ Р 52760-2007:

- наименование или товарный знак изготовителя;
- заводской номер;
- год изготовления;
- материал корпуса;
- номинальное давление PN;
- номинальный диаметр DN;
- максимально допустимая температура или диапазон допустимых температур рабочей среды;
- стрелка-указатель направления потока среды (при односторонней подаче среды);
- обозначение изделия;
- марка стали и номер плавки (для корпусов, выполненных из отливок);
- обозначение резьбы присоединительных патрубков (если арматура резьбовая);
- маркировку «H₂S» в соответствии с СТ ЦКБА 052 (при наличии требований к арматуре по СТ ЦКБА 052);
- дополнительные знаки маркировки в соответствии с требованиями заказчиков, федеральных норм и правил, национальных стандартов.

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

18973-36/2-ТМ.ОЛ1

Лист

4

Перечень документов поставщика

Пункт	Наименование	С предло-	После заказа			
		жением	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	Руководство по эксплуатации согласно пункта 8.22 ГОСТ 32569-2013.	-	-	-	2С	С поставкой
10	Сертификаты соответствия «Техническим регламентам таможенного союза» ТР ТС 010/2011 и ТР ТС 032/2013	Подтверждение	-	-	2С	С поставкой
11	Копии обоснования безопасности согласно «Техническим регламентам таможенного союза» ТР ТС 010/2011 и ТР ТС 032/2013	-	-	-	2С	С поставкой
12	Технический паспорт на русском языке по форме Приложения Н ГОСТ 32569-2013.	-	-	-	2С	С поставкой
13	Сертификаты на ответные фланцы с прокладками, крепежом и ЗИП при необходимости их заказа отдельно от арматуры	Подтверждение	-	-	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

18973-36/2-ТМ.ОЛ1

Лист

5

ООО ПРОМХИМПРОЕКТ				Задвижки клиновые ручные фланцевые				ОЛ													
Тип		Задвижка клиновая фланцевая ручная		Класс трубопровода		СМ1		Номинальное давление PN 25 по ГОСТ 356													
ПАРАМЕТРЫ СРЕДЫ																					
Среда, агрегатное состояние						Стоки ЭЛОУ															
Наличие H2S						НЕТ															
Расчетная температура				+ 150°C		Расчетное давление		1,8 МПа													
Рабочая температура				+ 140°C		Рабочее давление		1,2 МПа													
Минимальная расчетная температура металла (MDMT)						-31°C															
Климатические условия на площадке (абс. мин/ср. наиб. хол. 5дн. с обесп. 0,92/абс. макс.)						T= -46°C / -31°C / +37°C															
КОНСТРУКЦИЯ																					
Стандарт						По техническим условиям изготовителя															
Конструкция						С выдвижным шпинделем, резьба шпинделя и ходовой гайки вне рабочей среды, крышка на болтах или шпильках, крышка сальника на откидных болтах, клин жесткий (DN<50) или двухдисковый/гибкий (DN≥50)															
Строительная длина						по ГОСТ 3706 (Ряд2)															
Тип присоединения						Фланцевое															
Тип уплотнительной поверхности между корпусом и ответными фланцами						Исп. Е-Е ГОСТ 33259 (Ряд 1)															
Тип уплотнительной поверхности между корпусом и крышкой						Исп. Е-Е ГОСТ 33259 (Ряд 1)															
Герметичность затвора						Класс "А" ГОСТ Р 54808															
Проход						Полнопроходная															
Управление						Ручное управление маховиком DN250 и меньше, с механическим редуктором DN300 и больше															
МАТЕРИАЛЫ																					
Корпус / Крышка						Для арматуры DN>50 включительно – отливка из стали 12X18H9TЛ по ГОСТ 977 (закалка с 1050 - 1100 °С, охлаждение в воде, масле или на воздухе), контроль и испытания литой заготовки группа 3 ГОСТ 977.															
Клин						12X18H10T															
Шток						12X18H10T															
Затвор (наплавка на кольцо в корпусе, наплавка на клине)						ЦН-2 или ЦН-12М															
Уплотнение сальника штока						Терморасширенный графит															
Ответные фланцы						Фланцы кованые, приварные встык Тип 11 группа контроля IV по ГОСТ 33259 из 12X18H10T по ГОСТ 5632, контроль и испытания кованой заготовки – группа IVK ГОСТ 25054. Присоединительные размеры и размеры уплотнительной поверхности по ГОСТ 33259, ряд 1.															
Прокладки						СНП по ГОСТ Р 52376, ограничительные кольца и навивка 12X18H10T, наполнитель – терморасширенный графит															
Крепеж						Шпилька 12X18H10T по ГОСТ 5632/Гайка 12X18H10T по ГОСТ 5632															
ИСПЫТАНИЯ																					
Обязательные испытания по ГОСТ Р 53402						ДА															
Неразрушающие испытания (отливка)						ДА															
Рентгенография/ Магнитная дефектоскопия						100% Рентгенография и Магнитная дефектоскопия															
Испытания корпусных деталей арматуры и деталей ответных фланцев на ударную вязкость по ГОСТ 9454-78						ДА (Испытания при -31°C) не менее KCU=30 Дж/см2 (3,0 кгс*м/см2)															
Испытания на межкристаллитную коррозию (МКК) по ГОСТ 6032-2003						ДА Метод АМУ															
Контроль материала основных деталей арматуры в соответствии с СТ ЦКБА 052						НЕТ															
<table border="1"> <tr> <td>Изм.</td> <td>Кол.уч.</td> <td>Лист</td> <td>№ док.</td> <td>Подпись</td> <td>Дата</td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>										Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата						
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата																
18973-36/2-ТМ.ОЛ1						Лист 6															

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

ООО ПРОМХИМПРОЕКТ						Задвижки клиновые ручные фланцевые				ОЛ			
Тип		Задвижка клиновая фланцевая ручная				Класс трубопровода		CM1		Номинальное давление		PN 25 по ГОСТ 356	
РЕСУРС													
Назначенный срок службы, лет, не менее										30			
Назначенный срок службы выемных частей и комплектующих изделий, лет, не менее										20			
Назначенный ресурс, циклов (часов), не менее										750 (240000)			
Вероятность безотказной работы по критическому отказу - невыполнение функции «закрытие» в течение назначенного срока службы, не менее										0,998			
Наработка на отказ в течение назначенного ресурса, циклов, не менее										250 (не более трех некритических отказов за 750 циклов)			
КОЛИЧЕСТВО АРМАТУРЫ													
Позиция		Номинальный диаметр, DN		Количество, шт.		Присоединяемый трубопровод				Другое			
						Odxs, мм		Материал					
VGF-CM1 DN50 PN25		50		8		57x3		12X18H10T					
Изм.		Кол.уч.		Лист		№ док.		Подпись		Дата		18973-36/2-ТМ.ОЛ1	
												Лист	
												7	