

Этот документ является интеллектуальной собственностью ОАО "Славнефть-ЯНОС" и не подлежит копированию и распространению без его согласия
This document is the intellectual property of ОАО "Slavneft-YANOS" and shall not be disclosed to others or reproduced in any manner without its permission

ОАО "Славнефть-ЯНОС"		ОПРОСНЫЙ ЛИСТ SPECIFICATION		ОЛ-52 SP-52																	
ОАО "Славнефть-ЯНОС". г. Ярославль Цех каталитическое производство. Установка изомеризации фракции C5-C6. Тит. 64/2 ОАО "Slavneft-YANOS". Yaroslavl Shop catalytic production. Installation of C5-C6 fraction isomerization. Tit. 64/2																					
Лист / Page		Rev. 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9									Лист / Page		Изм. 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9								
1		x x									1										
2		x									2										
3		x									3										
4		x									4										
5		x									5										
6		x									6										
7		x									7										
8		x									8										
9		x x									9										
10											10										
11											11										
12											12										
13											13										
14											14										
15											15										
16											16										
17											17										
18											18										
19											19										
20											20										
21											21										
22											22										
23											23										
24											24										
25											25										
26											26										
27											27										
28											28										
Ревизии / Revisions		Основание для изменения									Утв. / Appr. by										
Изм. / Rev.		Дата / Date									Сектор по АСУ ТП, КИПи и электрике / Sector		Основание для изменения / Basis for revisions		Главный инженер проекта / Project manager						
1		06.2018									Мещеряков		УИД 887								
Разработал / Designed		N. Bednova									05.18		0065-(3-3238)-64/2-АТХ-ОЛ-52		Стадия / Stage						
Проверил / Checked		I. Ershikova									05.18		0065-(3-3238)-64/2-АТХ-SP-52		Лист / Page						
Н. контроль / Verified		A. Galkin									05.18		ОТСЕЧНОЙ КЛАПАН / ON/OFF VALVE		Листов / Amount						
Нач. сект. / Chief of sec.		E. Zhukov									05.18				Р						
Утвердил / Approved		S. Pashkin									05.18				1						
															9						
															Славнефть-ЯНОС						
															ЯРОСЛАВНЕФТЕОРГСИНТЕЗ						
															ПРОЕКТНО-КОНСТРУКТОРСКИЙ ОФИС						

1. УСТАНОВКА

Данный опросный лист определяет поставку средств КИП и автоматики, а также вспомогательных материалов для цеха каталитического производства, установки изомеризации фракции C5-C6, Тит. 64/2 ОАО "Славнефть-ЯНОС" г. Ярославль.

UNIT

The present specification defines the supply of instruments and supplementary materials unit for Shop catalytic production, Installation of C5-C6 fraction isomerization, Tit. 64/2. ОАО "Slavneft-YANOS" Yaroslavl. Russia.

2. МЕТЕОРОЛОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ УСТАНОВКИ

ТЕМПЕРАТУРА: Абсолютная максимальная - +37 °C
Абсолютная минимальная - -46 °C
Средняя температура наиболее теплого месяца - +23,2 °C
Средняя температура наиболее холодной пятидневки - -34 °C

ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ: Наиболее теплого месяца - 74 %
Наиболее холодного месяца - 83 %

CLIMATIC CONDITIONS

TEMPERATURE: Absolute maximum - +37 °C
Absolute minimum - -46 °C
Average of the hottest month - +23,2 °C
Average of the five coldest days - -34 °C

RELATIVE HUMIDITY: The hottest month - 74%
The coldest month - 83%

3. ВНЕШНЯЯ ОКРАСКА

Цвет поставляемого оборудования будет соответствовать стандартам Поставщика.

PAINTING

The colour of the articles supplied shall be according to supplier's standards.

4. ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ И ДОКУМЕНТАЦИЯ

Каждый клапан должен поставляться с паспортом производителя по ТР ТС 032/2013, ГОСТ 53672, ГОСТ 12.2.063-2015.

TECHNICAL PASSPORT AND DOCUMENTATION

The each valve must be supplied with passport manufacturer according to TR TS 032/2013, GOST 53672, GOST 12.2.063-2015.

5. УСЛОВИЯ ЗАЩИТЫ ОТ КОРРОЗИОННЫХ И АГРЕССИВНЫХ СРЕД

Материалы деталей арматуры для сред, содержащих сероводород с парциальным давлением более 0,3 кПа должны быть стойкими к сульфидному растрескиванию (водородному растрескиванию) и отвечать требованиям СТ ЦКБА 052-2008.

Арматура для сред, содержащих сероводород, водород, метанол и другие вещества, контакт которых с обслуживающим персоналом согласно действующим нормам необходимо исключать, должна иметь самоподтягивающийся сальник повышенной герметичности. Данное свойство сальникового уплотнения должно быть подтверждено соответствующим сертификатом.

6. ТИПЫ КЛАПАНОВ. МАТЕРИАЛЫ

Конструкция клапанов должна позволять демонтировать внутренние детали для их замены или технического обслуживания.

Плотность клапанов, указанная в табличной части опросных листов, должна соответствовать ГОСТ 9544-2015.

На трубопроводах для транспортирования взрывопожароопасных продуктов должна устанавливаться арматура с металлическим уплотнением в затворе.

В технологических системах с блоками всех категорий взрывоопасности должна применяться стальная арматура стойкая к коррозионному воздействию рабочей среды в условиях эксплуатации.

На ответственности Поставщика лежит выбор оптимальных материалов внутренних деталей клапанов для сред и их параметров, указанных в опросном листе.

Материалы должны быть не хуже указанных в опросном листе.

Выбор оптимальных материалов деталей клапанов для сред и их параметров, указанных в опросном листе находится в сфере ответственности поставщика.

Если в опросных листах указаны требуемые марки материалов,

Поставщик должен применить указанные материалы.

Арматура для сред, содержащих сероводород, водород, метанол и другие вещества, контакт которых с обслуживающим персоналом согласно действующим нормам необходимо исключать, должна иметь самоподтягивающийся сальник повышенной герметичности. Данное свойство сальникового уплотнения должно быть подтверждено соответствующим сертификатом.

7. КОРПУС, ПРИСОЕДИНЕНИЯ, НОРМЫ

Номинальное давление корпуса клапанов и фланцев будет не менее PN40.

Присоединения клапанов, ответных фланцев, крепежных изделий и прокладок будут соответствовать нормам ГОСТ 33259-2015.

Диаметры корпусов клапанов будут соответствовать диаметрам трубопроводов.

Арматура диаметром до DN100 (включительно) должна быть с фланцевым присоединением. Арматура диаметром более DN100 может быть с фланцевым или стяжным (межфланцевым) присоединением. Арматура со стяжным (межфланцевым) присоединением будет иметь 4 проушины под шпильки для облегчения монтажа.

Конструкция, размеры и общие технические требования на фланцы должны быть в соответствии с ГОСТ 33259. Ответные фланцы приварные встык должны быть изготовлены из поковок IV группы. Технические требования, виды испытаний и дополнительные требования в зависимости от параметров эксплуатации должны быть определены в соответствии с ГОСТ 32569.

Таблица 1

Трубопровод	Фланец	Шпилька	Гайка	Прокладка плоская, PN 1.6—4.0 МПа	Прокладка овального сечения, PN 6.3 МПа и более
Сталь 20	Сталь 20	20X13 по ГОСТ 5632-2014	20X13 по ГОСТ 5632-2014	терморасширенный графит (ПУТГ)	08КП по ГОСТ 1050-2013
09Г2С, 10Г2	09Г2С, 10Г2	14X17H2 по ГОСТ 5632-2014	14X17H2 по ГОСТ 5632-2014	терморасширенный графит (ПУТГ)	08X13 по ГОСТ 5632-2014
15ХМ	15ХМ	20X13 по ГОСТ 5632-2014	20X13 по ГОСТ 5632-2014	терморасширенный графит (ПУТГ)	08X13 по ГОСТ 5632-2014
15Х5М	15Х5М	25X1МФ по ГОСТ 20072-74	30ХМА по ГОСТ 4543-71	терморасширенный графит (ПУТГ)	08X13 по ГОСТ 5632-2014
12X18Н10Т, 10X17Н13М2Т	12X18Н9Т, 10X17Н13М3Т	20X13 по ГОСТ 5632-2014	20X13 по ГОСТ 5632-2014	терморасширенный графит (ПУТГ)	08X18Н10Т по ГОСТ 5632-2014

8. ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЕ КЛАПАНА

Взрывозащита электромагнитных клапанов должна соответствовать табличной части ОЛ.

Электропитание: 24 В постоянного тока. Максимальная мощность: 15 ВА.

Электромагнитные клапана должны поставляться со своими кабельными вводами (см. пункт 10). Герметичность: IP54 минимум.

Конечные выключатели должны быть установлены в металлическом блоке (корпусе).

9. КОНЕЧНЫЕ ВЫКЛЮЧАТЕЛИ

Взрывозащита конечных выключателей должна соответствовать табличной части ОЛ.

Тип выходного сигнала: в соответствии с табличной частью ОЛ.

Конечные выключатели должны поставляться со своими кабельными вводами (см. пункт 10). Герметичность: IP54 минимум.

10. КАБЕЛЬНЫЕ ВВОДЫ

Кабельные ввода будут поставлены металлическими (никелированная латунь), в исполнении, соответствующем исполнению по взрывобезопасности вспомогательных устройств.

11. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

В комплект поставки клапана кроме указанного в табличной части ОЛ, должен входить комплект ЗИП.

Открытые порты для сброса и забора воздуха пневмопривода и навесного оборудования должны быть оснащены защитой, исключающей попадание атмосферных осадков, а также сетчатыми глушителями для снижения уровня шума при сбросе воздуха и защиты от засорения.

Клапаны будут поставлены собранными, проверенными и готовыми к эксплуатации.

Клапаны должны поставляться с комплектом запасных частей в соответствии с таблицей 2. Требуемый объем запасных частей, кроме навесного оборудования – один комплект на каждый типоразмер одной модели оборудования. Требуемый объем навесного оборудования – согласно таблице 2. Каждый комплект запчастей должен быть индивидуально упакован и иметь соответствующую маркировку.

Таблица 2

Оборудование		Состав ЗИП в зависимости от типа клапана	
		Регулирующий	Запорный
Тип дроссельного узла	Плунжерный	уплотнение крышки, сальниковое уплотнение, уплотнение клетки и плунжера (для клеточного клапана)	
	Шаровый	уплотнение корпуса, уплотнение вала (сальниковое), уплотнение седла	
	Дисковый	сальниковое уплотнение, уплотнение держателя седла	
Тип привода	Мембранный	-	-
	Поршневой	Уплотнения вала, поршня и корпуса	-
	Электрический	-	-
Навесное оборудование (позиционер, блок конечных выключателей, э/м клапан, блокирующее пневматическое реле, клапан быстрого сброса, обратный клапан, фитинг для подключения воздуха КИП)		При поставке от 5 до 10 клапанов – 1 комплект. При поставке от 11 клапанов - 10% от объема поставки. Округление в большую сторону.	

Габаритные чертежи арматуры в сборе с пневмоприводом, указанным в предложении, должны быть предоставлены не позднее 14 календарных дней со дня проведения тендера.

12. КРОМКИ ОТВЕТНЫХ ФЛАНЦЕВ ПОД ПРИВАРКУ

Кромки ответных фланцев под приварку должны соответствовать размерам труб, к которым они будут приварены - (см. ОЛ).

13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

Назначенный срок службы: не менее 25 лет.

На протяжении гарантированного срока службы Поставщик обеспечит техническую поддержку на основании предоставления серийного номера клапана.

Напряжение питания для искробезопасных приборов: не более 15В.

Поддержка технологии FDT. Интеграция в программное обеспечение Pactware, PRM, AMS.

Поставщик обязан провести проверку на кавитацию и несет ответственность за принятие решения о необходимости применения антикавитационного исполнения арматуры.

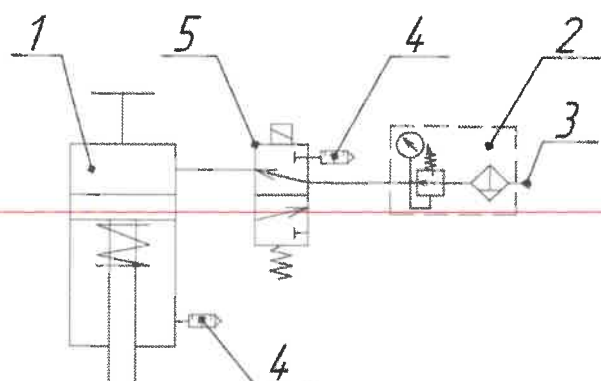
14. ОБВЯЗКА ВОЗДУХОМ КИП

Обвязка пневмопривода арматуры должна быть выполнена трубками диаметром не менее 8х1 с обжимными фитингами. Все элементы обвязки должны быть выполнены из нержавеющей стали.

Присоединение внешнего трубопровода воздуха КИП к фильтру пневмопривода должно быть выполнено с помощью фитинга из нержавеющей стали под трубку из нержавеющей стали 8х1. Фитинг обжимной - комплект пневмопривода. Если для подключения воздуха КИП к пневмоприводу требуется трубка большего диаметра, то Поставщик должен указать необходимые размеры в ТКП на свое оборудование. Фильтр должен обеспечивать степень очистки 5мкм, оснащен защитой, исключающей попадание атмосферных осадков. Климатическое исполнение должно быть рассчитано на температуру -40°C.

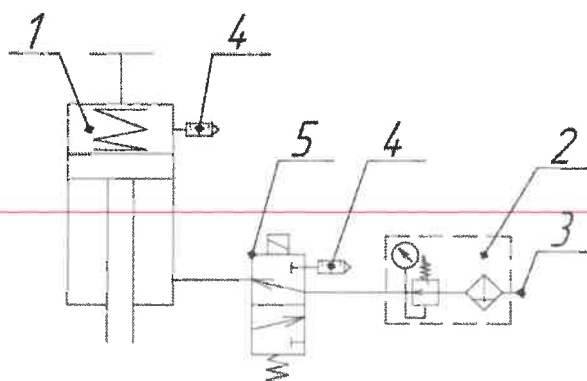
Обвязка клапанов, работающих в режиме отсечки:

ТИП 1 / TYPE 1



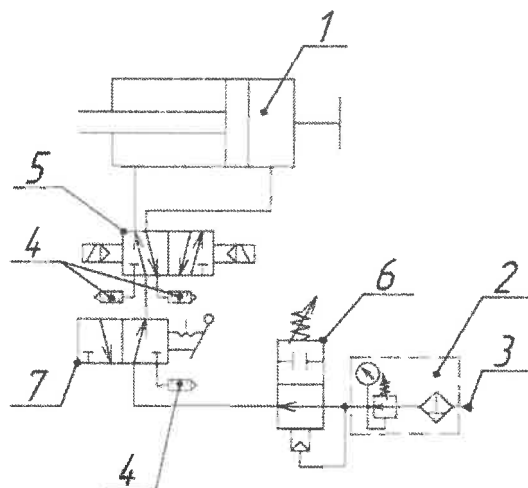
1. Пневматический привод с ручным дублиром (исп. НО);
2. Фильтр (с манометром);
3. Фитинг для подключения воздуха КИП;
4. Сетчатый глушитель;
5. 3/2 распределитель с пружинным возвратом (с э/м управлением).

ТИП 2 / TYPE 2



1. Пневматический привод с ручным дублиром (исп. НЗ);
2. Фильтр (с манометром);
3. Фитинг для подключения воздуха КИП;
4. Сетчатый глушитель;
5. 3/2 распределитель с пружинным возвратом (с э/м управлением).

ТИП 3 / TYPE 3



1. Поршневой привод двойного действия с ручным дублиром;
2. Фильтр (с манометром);
3. Фитинг для подключения воздуха КИП;
4. Сетчатый глушитель;
5. 5/2 распределитель бистабильный (с э/м управлением);
6. 2/2 распределитель с пневм. управлением и настраиваемым пружинным возвратом (блокирующее реле);
7. 3/2 распределитель бистабильный (с ручным управлением).

15. МАРКИРОВКА

Арматура должна иметь хорошо различимую четкую нестираемую маркировку по ГОСТ 4666. Обязательные знаки маркировки включают:

- товарный знак и (или) наименование изготовителя;
- значение номинального давления PN;
- значение номинального диаметра DN;
- значение максимальной температуры рабочей среды (для ограничения температуры по материалам отдельных деталей);
- материал корпуса;
- стрелку, указывающую направление подачи рабочей среды для арматуры с регламентированным направлением подачи рабочей среды;
- дата изготовления (месяц и год)

На арматуру, на которую распространяются требования технических регламентов, должна быть нанесена маркировка знаком, подтверждающим соответствие арматуры требованиям технических регламентов.

Арматура в исполнении, стойком к сульфидно-коррозионному растрескиванию, должна иметь кроме основной маркировки, выполненной в соответствии с данным пунктом, также маркировку «H₂S». В паспорт на арматуру в обязательном порядке должны быть занесены результаты испытаний на стойкость к СКР и НКС.

Приборы должны поставляться с биркой из нержавеющей стали с позиционным обозначением

Необходимость подтверждения участниками закупочных процедур отсутствия в поставляемом оборудовании комплектующих из стран Индии и Китая.

0

[illegible]