

ОАО "Славнефть-ЯНОС". г. Ярославль
Цех № 4 Установка гидрокрекинг Титул 28
ОАО «Slavneft-YANOS». Yaroslavl
Shop № 4 Hydrocracking unit 28 Title

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					37					1	x						37						
2					38					2	x						38						
3					39					3	x						39						
4					40					4	x						40						
5					41					5	x						41						
6					42					6	x						42						
7					43					7	x						43						
8					44					8	x						44						
9					45					9	x						45						
10					46					10	x						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						

0058-(4-630)-28-ТМ.ОЛ-01

0058-(4-630)-28-ТМ.SP-01

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Ковалев			05.18
Проверил		Бутин			05.18
Н. контр.		Ершов			05.18
Нач. отд.		Калачев			05.18
ГИП		Пашкин			05.18

Шаровые краны фланцевые с
пневмоприводом.
Ball valves flanged with pneumatic
actuator.

Стадия	Лист	Листов
Р	1	10
		

Этот документ является 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

Согласовано

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Борисова Е.В.

Нач. ПК

Пашкин С.Н.

Зам. нач. ПК

[illegible]

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

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

0058-(4-630)-28-TM.OJ-01
0058-(4-630)-28-TM.SP-01

Лист

2

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
0058-(4-630)-28-ТМ.ОЛ-01 Краны шаровые фланцевые с пневмоприводом					

Формат А4

Объем поставки арматуры

Объем поставки крана шарового фланцевого с пневмоприводом должен включать следующие материалы, услуги и документацию:

- Кран шаровый фланцевый в соответствии с требованиями, включенными в опросный лист;
- пневмопривод в соответствии с требованиями, включенными в 0058-(4-630)-28-АТХ-ОЛ-63;
- ответные фланцы с прокладками и крепежом, в соответствии с требованиями, включенными в опросный лист;
- контроль и испытания арматуры по ГОСТ 33257-2015;
- 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 12.2.063-2015. Методы контроля испытаний по ГОСТ 33257-2015.
2. Арматура подвергается испытаниям в соответствии с ГОСТ 33257-2015. 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. Вся арматура должна быть оснащена указателями, позволяющими однозначно определить положение запорного органа (открыто-закрыто).
6. Вся арматура должна соответствовать техническим решениям по запорной арматуре ОАО «Славнефть-ЯНОС» YANOS-TS-VALVES-02 от 18.05.2016 г.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

0058-(4-630)-28-ТМ.ОЛ-01
0058-(4-630)-28-ТМ.SP-01

Лист
3

ОАО «СЛАВНЕФТЬ-ЯНОС» ОАО «Slavneft-YANOS»						Шаровые краны фланцевые с пневмоприводом. Ball valves flanged with pneumatic actuator.						ОЛ SP													
<div>Маркировка</div> <p>На корпусе арматуры на видном месте изготовителю необходимо нанести маркировку в следующем объеме в соответствии с ГОСТ 4666-2015:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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); • маркировку «H₂S» в соответствии с СТ ЦКБА 052 для позиции UV 9754 (при наличии требований к арматуре по СТ ЦКБА 052); • дополнительные знаки маркировки в соответствии с требованиями заказчиков, федеральных норм и правил, национальных стандартов. 																									
Инв.№ подл.		Подпись и дата		Взам. инв. №																					
<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							0058-(4-630)-28-ТМ.ОЛ-01 0058-(4-630)-28-ТМ.SP-01						Лист 4	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата																				

ОАО «СЛАВНЕФТЬ-ЯНОС»
ОАО «Slavneft-YANOS»

Шаровые краны фланцевые с пневмоприводом.
Ball valves flanged with pneumatic actuator.

ОЛ
SP

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	Протокол согласования, заводской сертификат, результаты испытаний	-	-	-	2С	С поставкой
5	Инструкции по монтажу, вводу в действие, эксплуатации и техническому обслуживанию	-	-	-	2С	С поставкой
6	Гарантии качества	-	-	-	2С	С поставкой
7	Руководство по эксплуатации согласно пункта 8.22 ГОСТ 32569-2013.	-	-	-	2С	С поставкой
8	Сертификаты соответствия «Техническим регламентам таможенного союза» ТР ТС 010/2011 и ТР ТС 032/2013	Подтверждение	-	-	2С	С поставкой
9	Копии обоснования безопасности согласно «Техническим регламентам таможенного союза» ТР ТС 010/2011 и ТР ТС 032/2013	-	-	-	2С	С поставкой
10	Технический паспорт на русском языке по форме Приложения Н ГОСТ 32569-2013.	-	-	-	2С	С поставкой
11	Сертификаты на ответные фланцы с прокладками, крепежом при необходимости их заказа отдельно от арматуры	Подтверждение	-	-	2С	С поставкой

Примечания: 1 - С-копия, W-неделя.

* - Только для информации.

** - Заполняет поставщик.

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

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

0058-(4-630)-28-ТМ.ОЛ-01
0058-(4-630)-28-ТМ.SP-01

Лист

5

ОАО «СЛАВНЕФТЬ-ЯНОС» ОАО «Slavneft-YANOS»						Шаровые краны фланцевые с пневмоприводом. Ball valves flanged with pneumatic actuator.						ОЛ SP		
Тип Type		Кран шаровый фланцевый Ball Valves Flanged end				Класс трубопровода SB2		Номинальное давление Nominal pressure		PN 250 по ГОСТ 356 Class 1500 ASME B16.5				
ПАРАМЕТРЫ СРЕДЫ PARAMETERS OF SERVICE														
Среда, агрегатное состояние Service, aggregate state						Вода промывочная, жидкость Wash water, liquid								
Наличие H ₂ S Presence H ₂ S						НЕТ NO								
Расчетная температура Design temperature				+120 °C		Расчетное давление Design pressure				17,64 МПа 17,64 MPa				
Рабочая температура Operating temperature				+55 °C		Рабочее давление Operating pressure				14,0 МПа 14,0 MPa				
Минимальная расчетная температура металла (MDMT) Min. design metal temperature (MDMT)						-31°C								
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 / -31°C / +37°C						
КОНСТРУКЦИЯ CONSTRUCTION														
Стандарт Standard						По техническим условиям изготовителя ASME B16.34, API 6D, API 608								
Конструкция Body construction						С плавающим шаром, полнопроходной, антистатическое исполнение, шток с защитой от вырывания With floating ball, full bore, antistatic, the stem protected from tearing								
Строительная длина Face to face dimension						по ГОСТ 28908 ASME B16.10								
Тип присоединения End connections						Фланцевое Flanged								
Тип уплотнительной поверхности между корпусом и ответными фланцами Valve body/ bonnet seal facing						Исп. J ГОСТ 33259 (Ряд 1) RTJ ASME B16.5								
Герметичность затвора Trim leakage						Класс "А" ГОСТ 9544 Class "A" EN 12266-1								
Управление Operation						Пневмопривод в соответствии с 0058-(4-630)-28-ATX-ОЛ-63 Pneumatic drive in accordance with 0058-(4-630)-28-ATX-SP-63								
МАТЕРИАЛЫ MATERIALS														
Корпус / Крышка Body/ Bonnet						Поковка из стали 20 по ГОСТ 1050, контроль и испытания ковальной заготовки – группа IV ГОСТ 8479. Отливка из стали 20Л или 25Л по ГОСТ 977 (термическая обработка в режиме нормализации плюс отпуск или закалка плюс отпуск), контроль и испытания литой заготовки группа 3 ГОСТ 977. Forging - ASTM A 350 LF2 CII Casting- ASTM A 352 LCB, LCC								
Шар Ball						По техническим рекомендациям производителя According to the manufacturer's technical recommendations								
Шток Stem						По техническим рекомендациям производителя According to the manufacturer's technical recommendations								
Втулка Sleeve						По техническим рекомендациям производителя According to the manufacturer's technical recommendations								
Затвор Trim						По техническим рекомендациям производителя According to the manufacturer's technical recommendations								
Ответные фланцы Companion flanges						Фланцы кованые, приварные встык Тип 11 группа контроля IV по ГОСТ 33259 из стали 20 по ГОСТ 1050, контроль и испытания ковальной заготовки – группа IV ГОСТ 8479. Присоединительные размеры и размеры уплотнительной поверхности по ГОСТ 33259, ряд 1. Forged flanges, butt-weld, ASME B16.5, ASTM A 350 LF2 CII Companion flange welding necks will be done under a welding to pipes on GOST								
Прокладки между фланцами арматуры и ответными фланцами Gaskets						Прокладка 12X18H10T по ГОСТ Р 53561-2009 Oval gasket, 321SS ASME B16.20								
Крепеж Bolting						Шпилька Сталь 35 по ГОСТ 1050/Гайка Сталь 25 по ГОСТ 1050 ASTM A 320 Gr L7 (threaded full length) ASME B18.2.1/ ASTM A 194 M Gr 7 ASME B18.2.2								
Инв.№ подл.						0058-(4-630)-28-ТМ.ОЛ-01								Лист
						0058-(4-630)-28-ТМ.SP-01								
						Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			

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

ОАО «СЛАВНЕФТЬ-ЯНОС» ОАО «Slavneft-YANOS»			Шаровые краны фланцевые с пневмоприводом. Ball valves flanged with pneumatic actuator.			ОЛ SP	
Тип Type	Кран шаровый фланцевый Ball Valves Flanged end		Класс трубопровода	DB11	Номинальное давление Nominal pressure	PN 40 по ГОСТ 356 Class 300 ASME B16.5	
ПАРАМЕТРЫ СРЕДЫ PARAMETERS OF SERVICE							
Среда, агрегатное состояние Service, aggregate state			СНГ(Сжиженный нефтяной газ) LPG(Liquefied petroleum gas)				
Наличие H ₂ S Presence H ₂ S			ДА YES				
Расчетная температура Design temperature			+120 °C		Расчетное давление Design pressure		3,9 МПа 3,9 MPa
Рабочая температура Operating temperature			+40 °C		Рабочее давление Operating pressure		2,79 МПа 2,79 MPa
Минимальная расчетная температура металла (MDMT) Min. design metal temperature (MDMT)			-31°C				
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 / -31°C / +37°C		
КОНСТРУКЦИЯ CONSTRUCTION							
Стандарт Standard			По техническим условиям изготовителя ASME B16.34, API 6D, API 608				
Конструкция Body construction			С плавающим шаром, полнопроходной, антистатическое исполнение, шток с защитой от вырывания With floating ball, full bore, antistatic, the stem protected from tearing				
Строительная длина Face to face dimension			по ГОСТ 28908 ASME B16.10				
Тип присоединения End connections			Фланцевое Flanged				
Тип уплотнительной поверхности между корпусом и ответными фланцами Valve body/ bonnet seal facing			Исп. Е на корпусе ГОСТ 33259 (Ряд 1) LF on the valve body ASME B16.5				
Герметичность затвора Trim leakage			Класс "А" ГОСТ 9544 Class "A" EN 12266-1				
Управление Operation			Пневмопривод в соответствии с 0058-(4-630)-28-АТХ-ОЛ-63 Pneumatic drive in accordance with 0058-(4-630)-28-АТХ-SP-63				
МАТЕРИАЛЫ MATERIALS							
Корпус / Крышка Body/ Bonnet			Поковка из стали 20ЮЧ по ТУ 26-0303-1532, контроль и испытания кованой заготовки – группа IV ГОСТ 8479. Отливка из стали 20ГМЛ по ТУ 0807-001-05785572-2007 (Нормализация при температуре 900 - 920 °C; отпуск при температуре 600 - 650 °C, охлаждение на воздухе), контроль и испытания литой заготовки группа 3 ГОСТ 977. Forging - ASTM A 350 LF2 CII Casting- ASTM A 352 LCB, LCC				
Шар Ball			По техническим рекомендациям производителя According to the manufacturer's technical recommendations				
Шток Stem			По техническим рекомендациям производителя According to the manufacturer's technical recommendations				
Втулка Sleeve			По техническим рекомендациям производителя According to the manufacturer's technical recommendations				
Затвор Trim			По техническим рекомендациям производителя According to the manufacturer's technical recommendations				
Ответные фланцы Companion flanges			Фланцы кованые, приварные встык Тип 11 группа контроля IV по ГОСТ 33259 из стали 20 по ГОСТ 1050, контроль и испытания кованой заготовки – группа IV ГОСТ 8479. Присоединительные размеры и размеры уплотнительной поверхности по ГОСТ 33259, ряд 1. Forged flanges, butt-weld, ASME B16.5, ASTM A 350 LF2 CII Companion flange welding necks will be done under a welding to pipes on GOST				
Прокладки между фланцами арматуры и ответными фланцами Gaskets			СНП по ОСТ 26.260.454-99, ограничительные кольца и навивка 12Х18Н10Т, наполнитель – графитовая фольга «Графлекс». Spiral-wound with packing graphite filler and a steel strip made of 321SS ASME B16.20				
Крепеж Bolting			Шпилька Сталь 35 по ГОСТ 1050/Гайка Сталь 25 по ГОСТ 1050 ASTM A 320 Gr L7 (threaded full length) ASME B18.2.1/ ASTM A 194 M Gr 7 ASME B18.2.2				

1. «Технические решения по запорной арматуре для потребностей ОАО «Славнефть-ЯНОС» YANOS-TS-VALVES-02 от 18.05.2016 г.»

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

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №							0058-(4-630)-28-ТМ.ОЛ-01 0058-(4-630)-28-ТМ.SP-01	Лист
										10
			Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		