

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

ООО ПРОМХИМПРОЕКТ

ОПРОСНЫЙ ЛИСТ

ОЛ

ОАО «Славнефть-ЯНОС» Цех №6 Установка С-200 Тит.30

Техническое перевооружение. Монтаж схемы удаления остатков продуктов из трубопроводов и насосов в емкость Е-314.

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					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						

18937-30-ТМ.ОЛ-02

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Масик		<i>Масик</i>	30.01.17
Проверил		Проворов		<i>Проворов</i>	01.17
Н. контр.		Лафта		<i>Лафта</i>	01.17
Нач. отд.		Попов		<i>Попов</i>	01.17
ГИП		Курочкин			

Регулятор температуры  
теплоносителя

Стадия	Лист	Листов
Р	1	6
<b>ПРОМХИМ ПРОЕКТ</b>		

Формат А4

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

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	

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

## Объем поставки арматуры

Объем поставки регуляторов температуры теплоносителя фланцевых должен включать следующие материалы, документы и объем работ:

- регулятор температуры теплоносителя 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 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](mailto:mail@phimproject.com).

В сопроводительном письме обязательно должны быть указаны:

- наименование Заказчика (конечного потребителя);

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

18937-30-ТМ.ОЛ-02

Лист

3

- название технологической установки в соответствии с указаниями опросного листа;
- проектная позиция арматуры по опросному листу и номер заказной документации.

### 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 «H<sub>2</sub>S» 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.

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

18937-30-ТМ.ОЛ-02

Лист

4

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	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

18937-30-ТМ.ОЛ-02

Лист

5

Этот документ является собственностью ООО «ПРОМХИМПРОЕКТ» и его копирование и распространение без его согласия.

ООО ПРОМХИМПРОЕКТ				Регулятор температуры теплоносителя				ОЛ			
Тип Регулятор температуры теплоносителя				Класс трубопровода CB7		Номинальное давление PN 25 по ГОСТ 356					
ПАРАМЕТРЫ СРЕДЫ											
Теплофикационная вода.											
Среда, агрегатное состояние								НЕТ			
Наличие H2S											
Параметры до регулятора температуры		Расчетная температура		+200°C		Параметры после регулятора температуры		Расчетная температура		+200°C	
		Рабочая температура		+150°C				Рабочая температура		+120°C	
		Расчетное давление		1,95 МПа				Расчетное давление		1,95 МПа	
		Рабочее давление		1,4 МПа				Рабочее давление		1,4 МПа	
								-31°C			
Минимальная расчетная температура металла (MDMT)											
Климатические условия на площадке (абс. мин/ср. наиб. хол. 5дн. с обесп. 0,92/абс. макс.)								T= -46°C / -31°C / +37°C			
КОНСТРУКЦИЯ											
По техническим условиям изготовителя											
Стандарт											
Конструкция Клапан с внешней настроечной головкой											
Строительная длина Не более 180 мм											
Тип присоединения Фланцевое											
Тип уплотнительной поверхности между корпусом и ответными фланцами Исп. Е-Р ГОСТ 33259 (Ряд 1)											
Проход Полнопроходной											
Температура закрытия клапана Определяет поставщик											
МАТЕРИАЛЫ											
Корпус / Крышка Поковка из стали 20 по ГОСТ 1050, контроль и испытания ковanej заготовки – группа IV ГОСТ 8479.											
Материал затвора 20X13											
Ответные фланцы Фланцы кованые, приварные встык Тип 11 группа контроля IV по ГОСТ 33259 из стали 20 по ГОСТ 1050, контроль и испытания ковanej заготовки – группа IV ГОСТ 8479. Присоединительные размеры и размеры уплотнительной поверхности по ГОСТ 33259, ряд 1.											
Прокладки Тип А по ГОСТ 15180 Паронит ПОН-Б											
Крепеж Шпилька Сталь 35 по ГОСТ 1050/Гайка Сталь 25 по ГОСТ 1050											
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 НЕТ											
Контроль материала основных деталей арматуры в соответствии с СТ ЦКБА 052 НЕТ											
РЕСУРС											
Срок службы, лет, не менее 20		Ресурс, циклов, не менее 2000		Наработка между отказами, циклов, не менее 400							
КОЛИЧЕСТВО АРМАТУРЫ											
Позиция		Номинальный диаметр, DN		Количество, шт.		Присоединяемый трубопровод		Другое			
						Odxs, мм	Материал				
VTCE-CB7 DN20 PN25		20		1		25x3,5		Сталь 20			
18937-30-ТМ.ОЛ-02											
Лист 6											
Изм. Кол.уч. Лист № док. Подпись Дата											