

НЕФТЕХИМПРОЕКТ NEFTECHIMPROEKT				ЗАПРОС НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ												ЗТП		
ОАО «Нафтан». Строительство эстакады слива нефти из вагонов-цистерн. Конденсатная станция. Титул 910-130/3																		
Лист	Изменения																	
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R
1	X	X	X															
2	зам																	
3	зам	зам																
4	зам	зам																
5	зам		зам															
6	зам		зам															
7	зам																	
8	нов		зам															
9																		
10																		
11																		
12																		
13																		
14																		
15																		
16																		
17																		
18																		
19																		
20																		
21																		
22																		
23																		

Изменения				Согласовано						Утв.
Изм.	Дата	Отдел № 27-2		Отдел №	Отдел №	Отдел №	Отдел №	Отдел №	Отдел №	Главный инженер проекта
		Исполнил	Начальник отдела							
1	27.04.24	[Подпись]	[Подпись]							
2	12.12.24	[Подпись]	[Подпись]							
3	23.09.25	[Подпись]	[Подпись]							

60266-910-130/3-АММ-03-ЗТП-101					
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док	Подпись	Дата
Исполнил		Кротков		[Подпись]	21.11.22
Проверил		Павлов		[Подпись]	21.11.22
Нач. отдела		Миславский		[Подпись]	21.11.22
Н. контроль		Федотов		[Подпись]	21.11.22
ГИП		Фedorov		[Подпись]	21.11.22

Арматура	Стадия	Лист	Листов
	С	1	8
	НЕФТЕХИМПРОЕКТ NEFTECHIMPROEKT		

Данный запрос на техническое предложение касается поставки следующего оборудования, услуг, документации:

Пункт	Описание	Кол-во	Примечания **
ОБЪЕМ ПОСТАВКИ			
	Арматура в соответствии с требованиями, включенными в опросные листы:		
1.	Задвижки клиновые	компл. ⁽¹⁾	
2.	Клапаны обратные	компл. ⁽¹⁾	
3.	Клапаны запорные	компл. ⁽¹⁾	
4.	Задвижки клиновые для КИП	компл. ⁽¹⁾	
5.	Клапаны игольчатые дроссельные	компл. ⁽¹⁾	
	Включая для каждой позиции:		
6.	Ответные фланцы с прокладками и крепежом, в соответствии с требованиями, включёнными в опросный лист	компл.	
7.	Прокладки разъемного корпуса для проведения входного контроля для фланцевой арматуры	компл. ⁽⁵⁾	
8.	Прокладки корпус-крышка для проведения входного контроля для муфтовой арматуры	компл. ⁽⁵⁾	
9.	Запасные части для гарантийного срока, пуска и 2-х лет эксплуатации, в том числе:		
	- прокладки для всех фланцевых соединений, включая разъем корпус-крышка	3 компл. ⁽²⁾	
	- крепежные детали (шпильки, гайки, шайбы)	⁽³⁾	
	- другие запчасти	⁽⁴⁾	
10.	Техническая документация, предоставляемая поставщиком (см. стр. 8)	компл.	
11.	Окраска		
12.	Гарантии изготовителя		

- Примечания:
- ** - Заполняет Поставщик
 - (1) - Количество арматуры каждой позиции в соответствии с документом 60266-910-130/3-ТМ-06-001-СА изм.1
 - (2) - Для каждой единицы
 - (3) - 10% от общего объема поставки
 - (4) - Определяет Поставщик
 - (5) - 5% от количества поставляемой арматуры, но не менее 2 шт.

1	-	зам	-		04.24
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

60266-910-130/3-АММ-03-ЗТП-101

Лист

2

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

A	Общие требования безопасности по ГОСТ 12.2.063-2015 Методы контроля и испытаний по ГОСТ 33257-2015
B	Специальные требования указаны в опросных листах
C	Концы болтов (шпилек) должны выходить из тела гайки не менее чем на 2-3 нитки резьбы
D	Необходимость установки редуктора определяется изготовителем арматуры в соответствии с ГОСТ 12.2.063-2015, п.6.1.7
E	Фланец крышки с круглой уплотнительной поверхностью, с симметричным расположением шпилек в количестве не менее: 4 шт. для DN≤50, 6 шт. для DN80, 8 шт. для DN100, 10 шт. для DN150, 12 шт. для DN200. Уплотнение шпинделя – сальниковое, посредством нажимной втулки с креплением через откидные болты
F	Шаровые краны должны быть оборудованы антистатической защитой и противовырывной системой штока
G	Недопустимо применение сварной конструкции шаровых кранов
H	Группа рабочей среды в соответствии с ТР ТС 032/2013 для арматуры класса AB1, BB7, CN7, DB9 – 2
I	Размеры шеек под приварку выполнить в соответствии с документом 60266-K-000/00-ТМ-06-ТУ-001
J	Уплотнительная поверхность между корпусом и крышкой: выступ – впадина, материал прокладки: СНП с наполнителем из ТРГ
K	Ответные фланцы арматуры не обжимать на расчетное усилие затяжки крепежа
L	<u>Клиновые задвижки DN<50</u> : жесткий клин с наплавкой сталью с содержанием хрома (Cr) не менее 13% с твердостью по Бринеллю не менее 350НВ. Крепление к шпинделю через Т-образный паз. <u>Клиновые задвижки DN≥50</u> : цельный упругий клин типа H-type Flexible Single Wedge с наплавкой сталью с содержанием хрома (Cr) не менее 13% с твердостью по Бринеллю не менее 350НВ. Крепление к шпинделю через Т-образный паз. <u>Обратные клапаны</u> : Конструкция кольца – при наплавке материал должен быть идентичен материалу корпуса по коррозионной стойкости с содержанием хрома (Cr) не менее 13% с твердостью по Бринеллю не менее 250НВ. При этом разница твердости сопрягаемых поверхностей кольца и захлопки должна быть не менее 50НВ.
M	<u>Клиновые задвижки</u> : Расположение – в любом пространственном положении, направление подачи среды – любое. <u>Обратные клапаны</u> : конструкция проточной части – полнопроходная, направление подачи среды – односторонняя, под захлопку. <u>Краны шаровые</u> : Расположение – в любом пространственном положении, направление подачи среды – любое. Конструкция уплотнения разъемного корпуса – выступ-впадина, материал прокладки – PTFE. Уплотнение штока – сальниковое с нажимной втулкой, материал уплотнения – ТРГ.
N	Климатические условия на площадке (абс. мин/наиб. хол. сутки/абс. макс): - 39°C / - 25°C / + 34°C

2	-	зам	-		12.24
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

60266-910-130/3-АММ-03-ЗТП-101

Лист

3

Прилагаемая документация

Наименование	Номер	Изм.	документация
ОПРОСНЫЕ ЛИСТЫ			
Задвижки клиновые	60266-910-130/3-АММ-03-ОЛ-101	2	Х
Клапаны обратные	60266-910-130/3-АММ-03-ОЛ-102	2	Х
Задвижки клиновые для КИП	60266-910-130/3-АММ-03-ОЛ-104	2	Х
Клапаны запорные	60266-910-130/3-АММ-03-ОЛ-105	1	Х
Клапаны игольчатые дрессельные	60266-910-130/3-АММ-03-ОЛ-106	1	Х
ПРИЛАГАЕМЫЕ ДОКУМЕНТЫ			
Спецификация арматуры	60266-910-130/3-ТМ-06-001-СА (листы 1-8, 10)	1	Х
Размеры и материалы трубопроводов	60266-К-000/00-ТМ-06-ТУ-001		Х

						60266-910-130/3-АММ-03-ЗТП-101	Лист
2	-	зам	-	<i>Рябов</i>	12.24		4
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		

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

Примечание / Note:

1. Данные в графах 6, 7 и 10 заполняются Поставщиком.
1. Data in 6, 7 and 10 columns shall be filled in by Vendor.

1. Данные в графах 6, 7 и 10 заполняются Поставщиком.
1. Data in 6, 7 and 10 columns shall be filled in by Vendor.

60266-910-130 3-ТМ-06-001-СА Изм. 1.docx

[illegible]

* - длина арматуры указана с учетом ответных фланцев. Поставщик подтверждает либо указывает иное. При отсутствии длины арматуры, длина указывается поставщиком.

* - length for flange valves include response flanges. Supplier confirms or specifies another. If length is empty, the length indicate by supplier.

1	1	-	-		04.24
Изм. Rev.	Кол.уч. № of change	Лист Sheet	№ док. Doc. №	Подп. Signature	Дата Date

60266-910-130/3-TM-06-001-CA

[illegible]

* - длина арматуры указана с учетом ответных фланцев. Поставщик подтверждает либо указывает иное. При отсутствии длины арматуры, длина указывается поставщиком.

* - length for flange valves include response flanges. Supplier confirms or specifies another. If length is empty, the length indicate by supplier.

1	4	-	-		04.24
Изм. Rev.	Кол.уч. № of change	Лист Sheet	№ док. Doc. №	Подп. Signature	Дата Date

60266-910-130/3-TM-06-001-CA

[illegible]

* - длина арматуры указана с учетом ответных фланцев. Поставщик подтверждает либо указывает иное. При отсутствии длины арматуры, длина указывается поставщиком.

* - length for flange valves include response flanges. Supplier confirms or specifies another. If length is empty, the length indicate by supplier.

						60266-910-130/3-TM-06-001-CA	Лист Sheet
							4
Изм. Rev.	Кол.уч. № of change	Лист Sheet	№ док. Doc. №	Подп. Signature	Дата Date		

[illegible]

[illegible]

* - длина арматуры указана с учетом ответных фланцев. Поставщик подтверждает либо указывает иное. При отсутствии длины арматуры, длина указывается поставщиком.

* - length for flange valves include response flanges. Supplier confirms or specifies another. If length is empty, the length indicate by supplier.

1	1	-	-		04.24
Изм. Rev.	Кол.уч. № of change	Лист Sheet	№ док. Doc. №	Подп. Signature	Дата Date

60266-910-130/3-TM-06-001-CA

[illegible]

* - длина арматуры указана с учетом ответных фланцев. Поставщик подтверждает либо указывает иное. При отсутствии длины арматуры, длина указывается поставщиком.

* - length for flange valves include response flanges. Supplier confirms or specifies another. If length is empty, the length indicate by supplier.

1	1	-	-		04.24
Изм. Rev.	Кол.уч. № of change	Лист Sheet	№ док. Doc. №	Подп. Signature	Дата Date

60266-910-130/3-TM-06-001-CA

[illegible]

* - длина арматуры указана с учетом ответных фланцев. Поставщик подтверждает либо указывает иное. При отсутствии длины арматуры, длина указывается поставщиком.

* - length for flange valves include response flanges. Supplier confirms or specifies another. If length is empty, the length indicate by supplier.

						60266-910-130/3-TM-06-001-CA	Лист Sheet
							8
Изм. Rev.	Кол.уч. № of change	Лист Sheet	№ док. Doc. №	Подп. Signature	Дата Date		

[illegible]

* - длина арматуры указана с учетом ответных фланцев. Поставщик подтверждает либо указывает иное. При отсутствии длины арматуры, длина указывается поставщиком.

* - length for flange valves include response flanges. Supplier confirms or specifies another. If length is empty, the length indicate by supplier.

						60266-910-130/3-TM-06-001-CA	Лист Sheet
Изм. Rev.	Коп.уч. № of change	Лист Sheet	№ док. Doc. №	Подп. Signature	Дата Date		10

Этот документ является собственностью Иностранного проектного
унитарного предприятия «СОЮЗНЕФТЕХИМПРОЕКТ»
и не подлежит копированию и распространению без его согласия.

Согласовано				Взамен инв.№		Подпись и дата		Инв. № подл.

						60266-K-000/00-TM-06-TU-001			
						ОАО «Нафтан» г. Новополоцк			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Строительство эстакады слива нефти из вагонов-цистерн.	Стадия	Лист	Листов
ГИП		Карницкий			03.20		С	1	2
Зав. отд.		Крапицкий Д			03.20				
Гл. спец.		Крапицкий А			03.20				
Н.контр.		Чумакова			03.20				
Проверил		Крапицкий А			03.20				
Разраб.		Иванюто			03.20	Размеры и материалы трубопроводов	СОЮЗНЕФТЕХИМПРОЕКТ г. Минск		

Присоединительные размеры труб.docx

Этот документ является собственностью Иностранного проектного
унитарного предприятия «СЮЗНЕФТЕХИМПРОЕКТ»
и не подлежит копированию и распространению без его согласия.

[illegible]

ТРЕБОВАНИЯ ОАО «НАФТАН» К ПОСТАВЛЯЕМОЙ АРМАТУРЕ И ЭКСПЛУАТАЦИОННОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

Требования к эксплуатационной документации

1. Паспорт арматуры в соответствии с требованиями ГОСТ 34612-2019 «Арматура трубопроводная. Паспорт. Правила разработки и оформления».
2. Руководство по эксплуатации арматуры в соответствии с требованиями ГОСТ 34859-2022 «Арматура трубопроводная. Руководство по эксплуатации. Правила выполнения».

Технические требования

1. Трубопроводная арматура должна соответствовать требованиям действующей в Республики Беларусь технической документации, международных норм и правил, конструкторской документации на конкретный вид арматуры. Указания об этом должны содержаться в документации изготовителя.
2. Трубопроводная арматура должна соответствовать требованиям промышленной безопасности, а также иметь декларацию о соответствии требованиям Технического Регламента Таможенного Союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования» и сертификат о соответствии требованиям Технического Регламента Таможенного Союза ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением».
3. Изготовление закупаемой трубопроводной арматуры в соответствии с техническими условиями завода-изготовителя.
4. Предоставление паспорта с содержанием, руководства (инструкции) по эксплуатации с содержанием в соответствии с требованием опросного листа на каждую единицу трубопроводной арматуры.
5. На любом этапе изготовления закупаемой трубопроводной арматуры Заказчик имеет право беспрепятственно осуществлять контроль изготовления данной арматуры либо собственными силами (технические специалисты Заказчика), либо силами привлекаемой специализированной независимой инспекционной компании.
6. Участник обязан представить референц-лист **закупаемого товара**, подтверждающий наличие опыта поставки арматуры на предприятия нефтеперерабатывающей или нефтехимической отрасли (предоставление референц-листа требуется только при подаче предложения на стадии закупки).

3	-	зам	-		09.25
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

60266-910-130/3-АММ-03-ЗТП-101

Лист

5

НЕФТЕХИМПРОЕКТ NEFTECHIMPROEKT				ЗАПРОС НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ				ЗТП												
В ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ ВКЛЮЧЕНО:																				
• Участник обязан предоставить референц-лист закупаемого товара, подтверждающий наличие опыта поставки арматуры на предприятия нефтеперерабатывающей или нефтехимической отрасли (предоставление референц-листа требуется только при подаче предложения на стадии закупки). Оценка проводится по наличию да/нет. • Наименование и адрес заводов-изготовителей арматуры. • Наименование и адрес изготовителя литья и/или поковок. • Маркировка типоразмера изделия завода-изготовителя. • Документы поставщика в соответствии с листами ЗТП «Перечень документов поставщика», графа «с предложением». • Подтверждение объема поставки арматуры в соответствии с ЗТП. Необходимо заполнить «от руки» графы в разделе «Объем поставки». • Подтверждение выполнения особых требований в соответствии с ЗТП. • Подтверждение работоспособности каждой позиции арматуры на средах, указанных в опросных листах. • Подтверждение, что документация и сертификаты будут включены в объем поставки как указано на листах ЗТП «Перечень документов поставщика». • Необходимо сообщить о наличии сертификатов согласно ЗТП. • Отштампованные листы ЗТП и опросных листов штампом поставщика с заполненными «от руки» графами «** - заполняется Поставщиком». Эта информация будет использована при размещении заказа.																				
ПРОЦЕДУРА РАССМОТРЕНИЯ ДОКУМЕНТАЦИИ АО «НЕФТЕХИМПРОЕКТ» (НХП)																				
• Поставщик должен разработать и представить в ОАО «Нафтан» комплект документации для рассмотрения. • Документация для рассмотрения выполняется на русском языке. • Отправка документации осуществляется в электронном виде по e-mail: naftan@naftan.vitebsk.by Тема электронного сообщения всегда должна содержать код работ НХП, например: [К-266]пробел[предмет письма]. • Документация должна поставляться комплектно в соответствии с разделом «Перечень документов поставщика». • Допускается отдельные документы объединять в один. • Некомплектная документация и документы предварительных выпусков к рассмотрению приниматься не будут. • ОАО «Нафтан» возвращает Поставщику один комплект рассмотренной документации со штампом «WITH/WITHOUT COMMENTS». • Документация со штампом НХП «WITH COMMENTS» должна быть откорректирована Поставщиком в соответствии с замечаниями НХП и повторно представлена для рассмотрения в ОАО «Нафтан». • Штамп «WITHOUT COMMENTS» означает, что документация имеет достаточно информации для привязки в проекте.																				
Примечание: Данная процедура подтверждается поставщиком в техническом предложении и обязательна для исполнения после парафирования технической части заказа (ТЧЗ).																				
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%;">3</td> <td style="width: 10%;">-</td> <td style="width: 10%;">зам</td> <td style="width: 10%;">-</td> <td style="width: 10%; text-align: center;"></td> <td style="width: 10%; text-align: center;">09.25</td> </tr> <tr> <td>Изм.</td> <td>Кол. уч.</td> <td>Лист</td> <td>№ док.</td> <td>Подпись</td> <td>Дата</td> </tr> </table>						3	-	зам	-		09.25	Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	60266-910-130/3-АММ-03-ЗТП-101		Лист 6
3	-	зам	-		09.25															
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата															

ТРЕБОВАНИЯ ПО СОСТАВУ ПАСПОРТА АРМАТУРЫ

Наименование изготовителя
Тип арматуры
Заводской номер
Позиция арматуры по проекту
Маркировка арматуры по каталогу изготовителя
Номинальное давление PN
Номинальный диаметр DN
Стандарт, ТУ изготовителя
Герметичность затвора
Назначенный срок службы, в часах
Ресурс, циклов
Наработка между отказами, циклов
Габаритные и монтажные чертежи арматуры с ответными фланцами с указанием габаритных, установочных и присоединительных размеров и веса
Сборочный чертеж сечения арматуры и детализовочная спецификация
Акты приемочных испытаний:
Испытание корпуса на прочность и плотность
Испытания на работоспособность и герметичность затвора
Испытание на герметичность относительно внешней среды
Испытание на функциональность: фактический ход, правильность настройки и работы указателей положений, а также конечных и моментных выключателей и время срабатывания для электроприводной и пневмоприводной арматуры
Сертификаты на материалы основных элементов и сварочные материалы
Акты испытания на стойкость к МКК по методу АМУ ГОСТ6032 (если указано в опросных листах)
Акты испытаний на ударную вязкость
Моменты затяжки крепежа для всех соединений

1	-	зам	-		04.24
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

60266-910-130/3-АММ-03-ЗТП-101

Лист

7

НЕФТЕХИМПРОЕКТ NEFTECHIMPROEKT	ЗАПРОС НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ	З Т П
-----------------------------------	-----------------------------------	-------

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		1С	С поставкой
2	Сборочный чертеж сечения арматуры и детализовочная спецификация	1С	1С		1С	С поставкой
3	Заполненные листы ЗТП со штампом Поставщика	1С	-	-	-	-
4	Опросные листы на арматуру со штампом Поставщика	1С	1С		1С	С поставкой
5	Перечень запасных частей для пуска, гарантийного периода и 2-х лет эксплуатации	1С	1С		1С	С поставкой
6	Инструкции по монтажу, вводу в действие, эксплуатации и техническому обслуживанию	-	-	-	1С	С поставкой
7	Руководство по эксплуатации арматуры в соответствии с ГОСТ 34859-2022 «Арматура трубопроводная. Руководство по эксплуатации. Правила выполнения.	-	-	-	1С	С поставкой
8	Декларация соответствия Техническому Регламенту Таможенного Союза «О безопасности машин и оборудования» ТР ТС 010/2011	Подтверждение	-	-	1С	С поставкой
9	Сертификат соответствия Техническому Регламенту Таможенного Союза «О безопасности оборудования работающего под избыточным давлением» ТР ТС 032/2013	Подтверждение	-	-	1С	С поставкой
10	Обоснование безопасности оборудования в соответствии с требованиями Технических Регламентов Таможенного Союза ТР ТС 010/2011 по ГОСТ 33855-2016 и ТР ТС 032/2013 ⁽¹⁾	Подтверждение	-	-	1С	С поставкой
11	Паспорт на арматуру в соответствии с требованиями ГОСТ 34612-2019 «Арматура трубопроводная. Паспорт. Правила разработки и оформления».	-	-	-	1С	С поставкой
12	Моменты затяжки крепежа для всех соединений	-	-	-	1С	С поставкой

Примечания:

С - копия, W - неделя.

** - Заполняет поставщик.

(1) - Обоснование безопасности в соответствии с ТР ТС 032/2013 прикладывается к комплекту РКД в случае получения ТР ТС 032/2013 до 21.11.2021

3	-	зам	-		09.25
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

60266-910-130/3-АММ-03-ЗТП-101

Лист

8

НЕФТЕХИМПРОЕКТ
NEFTECHIMPROEKT

ОПРОСНЫЙ ЛИСТ

ОЛ

ОАО «Нафтан».
Строительство эстакады слива нефти из вагонов-цистерн.
Конденсатная станция. Титул 910-130/3

Лист	Изменения																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
	A	B	C	D	E													1	2	3	4	5																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									

Взамен инв. №	Изменения				Согласовано						Утверждено		
	Изм.	Дата	Отдел № 27-2		Отдел №	Отдел №	Отдел №	Отдел №	Отдел №	Отдел №	Главный инженер проекта		
Подпись и дата	1	12.12.24	Исполнил	Начальник отдела									
Име. № подл.	60266-910-130/3-АММ-03-ОЛ-105												
	Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Клапаны запорные				Стадия	Лист	Листов
	Исполнил	Кротков				23.11.22					C	1	3
	Проверил	Павлов				23.11.22							
	Нач. отдела	Миславский				23.11.22							
	Н.контроль	Федотов				23.11.22							
	ГИП	Федоров				23.11.22	НЕФТЕХИМПРОЕКТ NEFTECHIMPROEKT						

НЕФТЕХИМПРОЕКТ NEFTECHIMPROEKT			ОПРОСНЫЙ ЛИСТ			ОЛ	
ОПИСАНИЕ							
Тип арматуры		Клапаны запорные		Обозначение		VGLT-AB1	
				Класс трубопровода		-	
Стандарт				По ГОСТ 5761-2005 и ТУ изготовителя			
Конструкция				С выдвижным шпинделем, резьба шпинделя и ходовой гайки вне рабочей среды, конструкция крышки по стандарту изготовителя ⁽¹⁾			
Номинальное давление арматуры, PN кгс/см ² (МПа)				160 (16)			
Диаметр арматуры (DN), мм				15-25			
Тип присоединения				Муфтовое с трубной конической резьбой Rc			
Строительная длина				ГОСТ 3326-86			
Герметичность затвора по ГОСТ 9544-2015				Класс «А»			
Управление				Ручное			
МАТЕРИАЛЫ							
Корпус / Крышка		Поковка из стали 20, контроль ковальной заготовки – группа 4 ГОСТ 8479-70					
Затвор		13Cr HF ⁽²⁾					
Уплотнение сальника штока		Терморасширенный графит					
Среда. Агрегатное состояние		Природный газ, нефть, нефтепродукты жидкие и газообразные углеводороды, вода воздух, водяной пар и другие среды, не агрессивные к материалу корпуса. Жидкость, газ, пар.				Расчетная температура + 425°C	
Минимальная расчетная температура стенки		- 25°C		Пробные и рабочие давления		ГОСТ 356-80	
				Условия эксплуатации по ГОСТ 15150-69		У1	
Особые требования		1. Каждое изделие должно быть подвергнуто испытаниям по ГОСТ 33257-2015 и по ГОСТ 9544-2015: – на прочность и плотность корпусных деталей водой давлением 1.5PN; – на герметичность затвора водой давлением 1.1PN; – на герметичность относительно внешней среды водой давлением PN; – для газов и жидкостей, относящихся к опасным веществам, дополнительно испытания на герметичность затвора и герметичность относительно внешней среды воздухом давлением 0.6 МПа изб. 2. Все материалы должны соответствовать ГОСТ 33260-2015.					
Срок службы, лет не менее		20		Ресурс, циклов, не менее		2 000	
				Наработка между отказами, циклов, не менее		400	
Сейсмостойкость		Нет		Данные для маркировки арматуры			
		Обозначение-DN-PN-материал корпуса					
Примечания: (1) – дополнительные требования смотри в ЗТП № 60266-910-130/3-АММ-03-ЗТП-101, «спец. требование Е» (2) – дополнительные требования смотри в ЗТП № 60266-910-130/3-АММ-03-ЗТП-101, «спец. требование L»							
Изм.		Кол.уч		Лист		№ док	
Подпись		Дата					
1		-		зам		-	
12.24							
60266-910-130/3-АММ-03-ОЛ-105						Лист	
						2	

НЕФТЕХИМПРОЕКТ NEFTECHIMPROEKT		ОПРОСНЫЙ ЛИСТ				ОЛ	
ОПИСАНИЕ							
Тип арматуры Клапаны запорные		Обозначение		VGL-AB1			
		Класс трубопровода		AB1			
Стандарт		По ГОСТ 5761-2005 и ТУ изготовителя					
Конструкция		С выдвижным шпинделем, резьба шпинделя и ходовой гайки вне рабочей среды, конструкция крышки по стандарту изготовителя ⁽¹⁾					
Номинальное давление арматуры, PN кгс/см ² (МПа)		160 (16)					
Диаметр арматуры (DN), мм		15-25					
Тип присоединения		Фланцевое					
Тип уплотнительной поверхности на корпусе арматуры по ГОСТ 33259-2015		Исп. В					
Тип межфланцевой прокладки по ОСТ 26.260.454-99		Тип Д					
Строительная длина		ГОСТ 3326-86					
Герметичность затвора по ГОСТ 9544-2015		Класс «А»					
Управление		Ручное					
МАТЕРИАЛЫ							
Корпус / Крышка		Поковка из стали 20, контроль ковальной заготовки – группа 4 ГОСТ 8479-70					
Затвор		13Cr HF ⁽²⁾					
Уплотнение сальника штока		Терморасширенный графит					
Ответные фланцы		Фланцы кованные, приварные встык по ГОСТ 33259-2015 из стали 20, контроль ковальной заготовки – группа 4 ГОСТ 8479-70. Присоединительные размеры и размеры уплотнительной поверхности по ГОСТ 33259-2015, размеры шеек ответных фланцев под приварку трубопроводов по ТУ № 60266-К-000/00-ТМ-06-ТУ-001					
Прокладки между корпусом и ответными фланцами		СНП тип Д по ОСТ 26.260.454-99, материал навивки: 12Х18Н10Т, материал наполнителя: ТРГ, с внутренним ограничительным кольцом из стали 12Х18Н10Т, с наружным кольцом из стали 20					
Крепеж		Шпильки по СТО 00220256-024-2016 из стали 35 по ГОСТ 4543-2016 с резьбой по всей длине шпильки Гайки по СТО 00220256-024-2016 из стали 25 по ГОСТ 1050-2013					
Среда. Агрегатное состояние		Природный газ, нефть, нефтепродукты жидкие и газообразные углеводороды, вода воздух, водяной пар и другие среды, не агрессивные к материалу корпуса. Жидкость, газ, пар.				Расчетная температура + 425°C	
Минимальная расчетная температура стенки		- 25°C		Пробные и рабочие давления		ГОСТ 356-80	
						Условия эксплуатации по ГОСТ 15150-69 У1	
Особые требования		1. Каждое изделие должно быть подвергнуто испытаниям по ГОСТ 33257-2015 и по ГОСТ 9544-2015: – на прочность и плотность корпусных деталей водой давлением 1.5PN; – на герметичность затвора водой давлением 1.1PN; – на герметичность относительно внешней среды водой давлением PN; – для газов и жидкостей, относящихся к опасным веществам, дополнительно испытания на герметичность затвора и герметичность относительно внешней среды воздухом давлением 0.6 МПа изб. 2. Все материалы должны соответствовать ГОСТ 33260-2015.					
Срок службы, лет не менее		20		Ресурс, циклов, не менее		2 000	
				Наработка между отказами, циклов, не менее		400	
Сейсмостойкость		Нет		Данные для маркировки арматуры			
						Обозначение-DN-PN-материал корпуса	
Примечания:		(1) – дополнительные требования смотри в ЗТП № 60266-910-130/3-АММ-03-ЗТП-101, «спец. требование Е» (2) – дополнительные требования смотри в ЗТП № 60266-910-130/3-АММ-03-ЗТП-101, «спец. требование L»					
Имя, № подл.	Подпись и дата	Взамен инв. №					Лист
			60266-910-130/3-АММ-03-ОЛ-105				
			3				
1	-	зам	-		12.24		
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док	Подпись	Дата		

Приложение №3

НЕФТЕХИМПРОЕКТ NEFTECHIMPROEKT	ОПРОСНЫЙ ЛИСТ	ОЛ
-----------------------------------	---------------	----

ОАО «Нафтан».
Строительство эстакады слива нефти из вагонов-цистерн.
Конденсатная станция. Титул 910-130/3

Лист	Изменения																			
	A	B	C	D	E									1	2	3	4	5		
1														X						
2														зам						
3																				
4																				
5																				
6																				
7																				
8																				
9																				
10																				
11																				
12																				
13																				
14																				
15																				
16																				
17																				
18																				
19																				
20																				
21																				
22																				
23																				
24																				
25																				
26																				

Взамен инв. №	Изменения						Согласовано						Утверждено	
	Изм.	Дата	Отдел № 27-2		Отдел №	Отдел №	Отдел №	Отдел №	Отдел №	Отдел №	Отдел №	Главный инженер проекта		
Подпись и дата	1	12.12.24	Исполнил	Начальник отдела										
Имя, № подл.	60266-910-130/3-АММ-03-ОЛ-106													
	Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпис	Дата	Клапаны игольчатые дроссельные					Стадия	Лист	Листов
	Исполнил	Кротков				23.11.22						C	1	2
	Проверил	Павлов				23.11.22								
	Нач. отдела	Миславский				23.11.22								
	Н.контроль	Федотов				23.11.22								
	ГИП	Федоров				23.11.22	НЕФТЕХИМПРОЕКТ NEFTECHIMPROEKT							

НЕФТЕХИМПРОЕКТ NEFTECHIMPROEKT		ОПРОСНЫЙ ЛИСТ		ОЛ	
ОПИСАНИЕ					
Тип арматуры Клапаны игольчатые дроссельные		Обозначение		VGD-CN7	
		Класс трубопровода		CN7	
Стандарт		По ГОСТ 5761-2005 и ТУ изготовителя			
Конструкция		С выдвижным шпинделем, резьба шпинделя и ходовой гайки вне рабочей среды, конструкция крышки по стандарту изготовителя ⁽¹⁾			
Номинальное давление арматуры, PN кгс/см ² (МПа)		160 (16)			
Диаметр арматуры (DN), мм		10			
Тип присоединения		Муфтовое с трубной конической резьбой Rc по ГОСТ 22526-77			
Строительная длина		По стандарту изготовителя			
Герметичность затвора по ГОСТ 9544-2015		Класс «А»			
Управление		Ручное			
МАТЕРИАЛЫ					
Корпус / Крышка		Поковка из стали 12Х18Н10Т, контроль ковальной заготовки – группа 4 ГОСТ 8479-70			
Затвор		321 НF ⁽²⁾			
Уплотнение сальника штока		Терморасширенный графит			
Среда. Агрегатное состояние		Природный газ, нефть, нефтепродукты жидкие и газообразные углеводороды, вода воздух, водяной пар и другие среды, не агрессивные к материалу корпуса. Жидкость, газ, пар.		Расчетная температура + 425°С	
Минимальная расчетная температура стенки - 25°С		Пробные и рабочие давления ГОСТ 356-80		Условия эксплуатации по ГОСТ 15150-69 У1	
Особые требования		1. Каждое изделие должно быть подвергнуто испытаниям по ГОСТ 33257-2015 и по ГОСТ 9544-2015: – на прочность и плотность корпусных деталей водой давлением 1.5PN; – на герметичность затвора водой давлением 1.1PN; – на герметичность относительно внешней среды водой давлением PN; – для газов и жидкостей, относящихся к опасным веществам, дополнительно испытания на герметичность затвора и герметичность относительно внешней среды воздухом давлением 0.6 МПа изб. 2. Все материалы должны соответствовать ГОСТ 33260-2015.			
Срок службы, лет не менее 20		Ресурс, циклов, не менее 2 000		Наработка между отказами, циклов, не менее 400	
Сейсмостойкость Нет		Данные для маркировки арматуры Обозначение-DN-PN-материал корпуса			
Примечания: (1) – дополнительные требования смотри в ЗТП № 60266-910-130/3-АММ-03-ЗТП-101, «спец. требование Е» (2) – дополнительные требования смотри в ЗТП № 60266-930-130/3-АММ-03-ЗТП-101, «спец. требование L»					
Изм.		Кол.уч	Лист	№ док	Дата
1		-	зам	-	12.24
Изм.		Кол.уч	Лист	№ док	Дата
1		-	зам	-	12.24
60266-910-130/3-АММ-03-ОЛ-106					Лист
					2

Приложение №4

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

НЕФТЕХИМПРОЕКТ
NEFTECHIMPROEKT

ЗАПРОС НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

ЗТП

ОАО «Нафтан».
Строительство эстакады слива нефти из вагонов-цистерн.
Межцеховые коммуникации (надземная прокладка). Титул 930-00

Лист Page	Изменения / Revisions																		
	А	Б	В	Г	Д						1	2	3	4	5				
1											X	X	X	X					
2											зам	зам							
3												зам	зам						
4											зам	зам	зам						
5												зам		зам					
6												зам		зам					
7												зам							
8												нов		зам					
9																			
10																			
11																			
12																			
13																			
14																			
15																			
16																			
17																			
18																			
19																			
20																			
21																			
22																			
23																			
24																			
25																			
26																			

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инов. № подл.

Изменения / Revisions				Согласовано / Agreed						Утв. / Appr.
Изм. Rev.	Дата Date	Отдел / Depart. № 27-2		Отдел Depart. №	Отдел Depart. №	Отдел Depart. №	Отдел Depart. №	Отдел Depart. №	Отдел Depart. №	Главный инженер проекта Project manager
		Исполнил By	Начальник отдела Chief of depart.							
1	06.23									
2	06.11.24									
3	03.12.24									
4	23.09.25									

60266-930-00-АММ-03-ЗТП-103

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.		Шайдуллин			26.05.23
Проверил		Павлов			26.05.23
Нач. отдела		Миславский			26.05.23
Н. контр.		Федотов			26.05.23
ГИП		Фёдоров			26.05.23

Арматура

Стадия	Лист	Листов
С	1	8 [2]
НЕФТЕХИМПРОЕКТ NEFTECHIMPROEKT		

Данный запрос на техническое предложение касается поставки следующего оборудования, услуг, документации:

Пункт	Описание	Кол-во	Примечания**
ОБЪЕМ ПОСТАВКИ			
	Арматура в соответствии с требованиями, включёнными в опросные листы:		
1.	Задвижки клиновые	компл. ⁽¹⁾	
2.	Клапаны запорные	компл. ⁽¹⁾	
	Включая для каждой позиции:		
3.	Ответные фланцы с прокладками и крепежом, в соответствии с требованиями, включёнными в опросные листы	компл.	
4.	Прокладки разъемного корпуса для проведения входного контроля для фланцевой арматуры	компл. ⁽²⁾	
5.	Прокладки корпус-крышка для проведения входного контроля для муфтовой арматуры	компл. ⁽²⁾	
6.	Запасные части для гарантийного срока, пуска и 2-х лет эксплуатации, в том числе:		
	- прокладки для всех фланцевых соединений	3 компл. ⁽³⁾	
	- крепежные детали (шпильки, гайки, шайбы)	⁽⁴⁾	
	- другие запчасти	⁽⁵⁾	
7.	Техническая документация, предоставляемая поставщиком (см. стр. 8) ⁽⁶⁾	компл.	
8.	Окраска		
9.	Гарантии изготовителя		

Примечания: ** - Заполняет Поставщик

- (1) - Количество арматуры каждой позиции в соответствии с документом 60266-930-00-ТМ-06-001-СА2
- (2) - 5% от количества поставляемой арматуры, но не менее 2 шт.
- (3) - Для каждой единицы
- (4) - 10% от общего объема поставки
- (5) - Определяет Поставщик

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

2	-	зам	-		11.24
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

60266-930-00-АММ-03-ЗТП-103

Лист

2

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

A	Общие требования безопасности по ГОСТ 12.2.063-2015 Методы контроля и испытаний по ГОСТ 33257-2015
B	Специальные требования указаны в опросных листах
C	Концы болтов (шпилек) должны выходить из тела гайки не менее чем на 2-3 нитки резьбы
D	Необходимость установки редуктора определяется изготовителем арматуры в соответствии с ГОСТ 12.2.063-2015, п.6.1.7
E	Фланец крышки с круглой уплотнительной поверхностью, с симметричным расположением шпилек в количестве не менее: 4 шт. для DN≤50, 8 шт. для DN100, 14 шт. для DN300. Уплотнение шпинделя – сальниковое, посредством нажимной втулки с креплением через откидные болты
F	Группа рабочей среды в соответствии с ТР ТС 032/2013: для арматуры класса BB1 – 1; для арматуры класса AB1, AB2, CB7 – 2
G	Размеры шеек под приварку выполнить в соответствии с документом 60266-K-000/00-TM-06-TU-001
H	Уплотнительная поверхность между корпусом и крышкой: выступ – впадина, материал прокладки: СНП с наполнителем из TPF
I	Ответные фланцы арматуры не обжимать на расчетное усилие затяжки крепежа
J	<u>Клиновые задвижки DN<50</u> : жесткий клин с наплавкой сталью с содержанием хрома (Cr) не менее 13% с твердостью по Бринеллю не менее 350НВ. Крепление к шпинделю через Т-образный паз. <u>Клиновые задвижки DN≥50</u> : цельный упругий клин типа H-type Flexible Single Wedge с наплавкой сталью с содержанием хрома (Cr) не менее 13% с твердостью по Бринеллю не менее 350НВ. Крепление к шпинделю через Т-образный паз. <u>Запорные клапаны</u> : Золотник с присоединением к штоку в виде Т-образного паза с наплавкой сталью с содержанием хрома (Cr) не менее 13% с твердостью по Бринеллю не менее 350НВ. Седло выполнить в виде наплавки корпуса с ровной или конической уплотнительной поверхностью. Коррозионная стойкость материала наплавки должна быть не ниже коррозионной стойкости материала корпуса арматуры (материал наплавки должен содержать хрома (Cr) не менее 13% с твердостью по Бринеллю не менее 250НВ).
K	<u>Клиновые задвижки</u> : Расположение – в любом пространственном положении, направление подачи среды – любое. <u>Запорные клапаны</u> : Расположение – в любом пространственном положении.
L	Климатические условия на площадке (абс. мин/наиб. хол. сутки/абс. макс): - 39°C / - 25°C / + 34°C

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

3	-	зам	-		12.24
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

60266-930-00-АММ-03-ЗТП-103

Лист

3

ПЕРЕЧЕНЬ НАПРАВЛЯЕМОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

Документ		Изм.	Прилагаемая документация
Наименование	Номер		
ОПРОСНЫЕ ЛИСТЫ			
Задвижки клиновые	60266-930-00-АММ-03-ОЛ-108	2	X
Клапаны запорные	60266-930-00-АММ-03-ОЛ-109	2	X
ПРИЛАГАЕМЫЕ ДОКУМЕНТЫ			
Спецификация арматуры	60266-930-00-ТМ-06-001-СА2		X
Размеры и материалы трубопроводов	60266-К-000/00-ТМ-06-ТУ-001		X

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

3	-	зам	-		12.24
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

60266-930-00-АММ-03-ЗТП-103

Лист

4

Формат А4

Инд. № подл.	Подпись и дата	Взамен инв. №

Примечание / Note:

1. Данные в графах 6, 7 и 10 заполняются Поставщиком.
1. Data in 6, 7 and 10 columns shall be filled in by Vendor.

1. Данные в графах 6, 7 и 10 заполняются Поставщиком.
1. Data in 6, 7 and 10 columns shall be filled in by Vendor.

60266-930-00-TM-06-001-CA2.docx

[illegible]

[illegible]

[illegible]

Согласовано				

Подпись и дата

Инв. № подл.

						60266-K-000/00-TM-06-TY-001				
						ОАО «Нафтан» г. Новополоцк				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Строительство эстакады слива нефти из вагонов-цистерн.	Стадия	Лист	Листов	
ГИП		Карницкий			03.20		Размеры и материалы трубопроводов	С	1	2
Зав. отд.		Крапицкий Д			03.20					
Гл. спец.		Крапицкий А			03.20					
Н.контр.		Чумакова			03.20					
Проверил		Крапицкий А			03.20					
Разраб.		Иванюто			03.20	СОЮЗНЕФТЕХИМПРОЕКТ г. Минск				

[illegible]

**ТРЕБОВАНИЯ ОАО «НАФТАН» К ПОСТАВЛЯЕМОЙ АРМАТУРЕ И
ЭКСПЛУАТАЦИОННОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ**

Требования к эксплуатационной документации

1. Паспорт арматуры в соответствии с требованиями ГОСТ 34612-2019 «Арматура трубопроводная. Паспорт. Правила разработки и оформления».
2. Руководство по эксплуатации арматуры в соответствии с требованиями ГОСТ 34859-2019 «Арматура трубопроводная. Руководство по эксплуатации. Правила выполнения».

Технические требования

1. Трубопроводная арматура должна соответствовать требованиям действующей в Республики Беларусь технической документации, международных норм и правил, конструкторской документации на конкретный вид арматуры. Указания об этом должны содержаться в документации изготовителя.
2. Трубопроводная арматура должна соответствовать требованиям промышленной безопасности, а также иметь декларацию о соответствии требованиям Технического Регламента Таможенного Союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования» и сертификат о соответствии требованиям Технического Регламента Таможенного Союза ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением».
3. Изготовление закупаемой трубопроводной арматуры в соответствии с техническими условиями завода-изготовителя.
4. Предоставление паспорта с содержанием, руководства (инструкции) по эксплуатации с содержанием в соответствии с требованием опросного листа на каждую единицу трубопроводной арматуры.
5. На любом этапе изготовления закупаемой трубопроводной арматуры Заказчик имеет право беспрепятственно осуществлять контроль изготовления данной арматуры либо собственными силами (технические специалисты Заказчика), либо силами привлекаемой специализированной независимой инспекционной компании.
6. Участник обязан представить референц-лист закупаемого товара, подтверждающий наличие опыта поставки арматуры на предприятия нефтеперерабатывающей или нефтехимической отрасли (предоставление референц-листа требуется только при подаче предложения на стадии закупки).

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

4	-	зам	-	<i>Клю</i>	09.25
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

60266-930-00-АММ-03-ЗТП-103

Лист

5

В ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ ВКЛЮЧЕНО:

- Участник обязан предоставить референц-лист **закупаемого товара**, подтверждающий наличие опыта поставки арматуры на предприятия нефтеперерабатывающей или нефтехимической отрасли (предоставление референц-листа требуется только при подаче предложения на стадии закупки).
Оценка проводится по наличию да/нет.
- Наименование и адрес заводов-изготовителей арматуры.
- Наименование и адрес изготовителя литья и/или поковок.
- Маркировка типоразмера изделия завода-изготовителя.
- Документы поставщика в соответствии с листами ЗТП «Перечень документов поставщика», графа «с предложением».
- Подтверждение объема поставки арматуры в соответствии с ЗТП. Необходимо заполнить «от руки» графы в разделе «Объем поставки».
- Подтверждение выполнения особых требований в соответствии с ЗТП.
- Подтверждение работоспособности каждой позиции арматуры на средах, указанных в опросных листах.
- Подтверждение, что документация и сертификаты будут включены в объем поставки как указано на листах ЗТП «Перечень документов поставщика».
- Необходимо сообщить о наличии сертификатов согласно ЗТП.
- Отштампованные листы ЗТП и опросных листов штампом поставщика с заполненными «от руки» графами «** - заполняется Поставщиком». Эта информация будет использована при размещении заказа.

ПРОЦЕДУРА РАССМОТРЕНИЯ ДОКУМЕНТАЦИИ АО «НЕФТЕХИМПРОЕКТ» (НХП)

- Поставщик должен разработать и представить в **ОАО «Нафтан»** комплект документации для рассмотрения.
- Документация для рассмотрения выполняется на русском языке.
- Отправка документации осуществляется в электронном виде по e-mail: naftan@naftan.vitebsk.by
Тема электронного сообщения всегда должна содержать код работ НХП, например:
[К-266]пробел[предмет письма].
- Документация должна поставляться комплектно в соответствии с разделом «Перечень документов поставщика».
- Допускается отдельные документы объединять в один.
- Некомплектная документация и документы предварительных выпусков к рассмотрению приниматься не будут.
- ОАО «Нафтан»** возвращает Поставщику один комплект рассмотренной документации со штампом «WITH/WITHOUT COMMENTS».
- Документация со штампом НХП «WITH COMMENTS» должна быть откорректирована Поставщиком в соответствии с замечаниями НХП и повторно представлена для рассмотрения в **ОАО «Нафтан»**.
- Штамп «WITHOUT COMMENTS» означает, что документация имеет достаточно информации для привязки в проекте.

Примечание: Данная процедура подтверждается Поставщиком в техническом предложении и обязательна для исполнения после парафирования технической части заказа (ТЧЗ).

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

4	-	зам	-		09.25
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

60266-930-00-АММ-03-ЗТП-103

Лист

6

Формат А4

ТРЕБОВАНИЯ ПО СОСТАВУ ПАСПОРТА АРМАТУРЫ

Наименование изготовителя
Тип арматуры
Заводской номер
Позиция арматуры по проекту
Маркировка арматуры по каталогу изготовителя
Номинальное давление PN
Номинальный диаметр DN
Стандарт, ТУ изготовителя
Герметичность затвора
Назначенный срок службы, в часах
Ресурс, циклов
Наработка между отказами, циклов
Габаритные и монтажные чертежи арматуры с ответными фланцами с указанием габаритных, установочных и присоединительных размеров и веса
Сборочный чертеж сечения арматуры и детализовочная спецификация
Акты приемочных испытаний:
– Испытание корпуса на прочность и плотность – Испытания на работоспособность и герметичность затвора – Испытание на герметичность относительно внешней среды – Испытание на функциональность: фактический ход, правильность настройки и работы указателей положений, а также конечных и моментных выключателей и время срабатывания для электроприводной и пневмоприводной арматуры
Сертификаты на материалы основных элементов и сварочные материалы
Акты испытания на стойкость к МКК по методу АМУ ГОСТ 6032 (если указано в опросных листах)
Акты испытаний на ударную вязкость
Моменты затяжки крепежа для всех соединений

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

2	-	зам	-	<i>Круж</i>	11.24
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

60266-930-00-АММ-03-ЗТП-103

Лист

7

Формат А4

ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ ПОСТАВЩИКА

Пункт	Наименование	С предло- жением	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		1С ⁽¹⁾	С поставкой
2.	Сборочный чертеж сечения арматуры и детализовочная спецификация	1С Предварительно	1С		1С	С поставкой
3.	Заполненные листы ЗТП со штампом Поставщика	1С	—	—	—	—
4.	Опросные листы на арматуру со штампом Поставщика	1С	1С		1С	С поставкой
5.	Перечень запасных частей для пуска, гарантийного периода и 2-х лет эксплуатации	1С	1С		1С	С поставкой
6.	Инструкции по монтажу, вводу в действие, эксплуатации и техническому обслуживанию	—	—	—	1С	С поставкой
7.	Руководство по эксплуатации арматуры в соответствии с ГОСТ 34859-2022 «Арматура трубопроводная. Руководство по эксплуатации. Правила выполнения.	—	—	—	1С	С поставкой
8.	Декларация соответствия Техническому Регламенту Таможенного Союза «О безопасности машин и оборудования» (ТР ТС 010/2011)	Подтверждение	—	—	1С	С поставкой
9.	Сертификат соответствия согласно требованиям Технического Регламента Таможенного Союза «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением» (ТР ТС 032/2013)	Подтверждение	—	—	1С	С поставкой
10.	Паспорт на арматуру в соответствии с требованиями ГОСТ 34612-2019 «Арматура трубопроводная. Паспорт. Правила разработки и оформления».	—	—	—	1С	С поставкой
11.	Обоснование безопасности оборудования в соответствии с требованиями Технических Регламентов Таможенного Союза ТР ТС 010/2011 по ГОСТ 33855-2016 и ТР ТС 032/2013 ⁽²⁾	Подтверждение	—	—	1С	С поставкой
12.	Моменты затяжки крепежа для всех соединений	—	—	—	1С	С поставкой

Примечания: (1) - С – копия, W – неделя

(2) - Обоснование безопасности в соответствии с ТР ТС 032/2013 прикладывается к комплекту РКД в случае получения ТР ТС 032/2013 до 21.11.2021

** - Заполняет Поставщик

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

4	-	зам	-		09.25
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

60266-930-00-АММ-03-ЗТП-103

Лист

8

НЕФТЕХИМПРОЕКТ NEFTECHIMPROEKT				ОПРОСНЫЙ ЛИСТ				ОЛ		
ОПИСАНИЕ										
Тип арматуры		Клапаны запорные		Обозначение		VGLT-AB1				
				Класс трубопровода		AB1				
Стандарт		По ГОСТ 5761-2005 и ТУ изготовителя								
Конструкция:		С выдвижным шпинделем, резьба шпинделя и ходовой гайки вне рабочей среды, конструкция крышки по стандарту изготовителя ⁽¹⁾								
Номинальное давление арматуры, PN кгс/см ² (МПа)		160 (16)								
Диаметр арматуры (DN), мм		25								
Тип присоединения		Муфтовое с трубной конической резьбой Rc								
Строительная длина		По стандарту изготовителя								
Герметичность затвора по ГОСТ 9544-2015		Класс «А»								
Управление		Ручное								
МАТЕРИАЛЫ										
Корпус / Крышка		Поковка из стали 20, контроль ковальной заготовки – группа IV ГОСТ 8479-70								
Затвор		13Cr HF ⁽²⁾								
Уплотнение сальника штока		Терморасширенный графит								
Среда. Агрегатное состояние		Природный газ, нефть, нефтепродукты жидкие и газообразные углеводороды, вода воздух, водяной пар и другие среды, не агрессивные к материалу корпуса. Жидкость, газ, пар.					Расчетная температура			+425°C
Минимальная расчетная температура стенки		- 25°C		Пробные и рабочие давления		ГОСТ 356-80		Условия эксплуатации по ГОСТ 15150-69		У1
Климатические условия на площадке (абс. мин/наиб. хол. сутки/абс. макс)		- 39 °C / - 25 °C / + 34 °C								
Особые требования		1. Каждое изделие должно быть подвергнуто испытаниям по ГОСТ 33257-2015 и по ГОСТ 9544-2015: – на прочность и плотность корпусных деталей водой давлением 1.5PN; – на герметичность затвора водой давлением 1.1PN; – на герметичность относительно внешней среды водой давлением PN; – для газов и жидкостей, относящихся к опасным веществам, дополнительно испытания на герметичность затвора и герметичность относительно внешней среды воздухом давлением 0.6 МПа изб. 2. Все материалы должны соответствовать ГОСТ 33260-2015.								
Срок службы, лет не менее		20		Ресурс, циклов, не менее		2 000		Наработка между отказами, циклов, не менее		400
Сейсмостойкость		Нет		Данные для маркировки арматуры		Обозначение-DN-PN-материал корпуса				
Примечания: (1) – дополнительные требования смотри в ЗТП № 60266-930-00-АММ-03-ЗТП-103, «спец. требование Е» (2) – дополнительные требования смотри в ЗТП № 60266-930-00-АММ-03-ЗТП-103, «спец. требование J»										
Взам. инв. №				Подп. и дата				Инв. № подл.		
2		-		зам		-		12.24		
Изм.		Кол.уч.		Лист		№ док.		Подп.		Дата
60266-930-00-АММ-03-ОЛ-109										Лист
										2