

Замена емкости Е-9а

Изменения

[illegible]

Яблоков О.А.

Опросный лист.
Отсечной клапан

ООО "КИПмонтаж"



ИНВ. № подл.

Данный документ является интеллектуальной собственностью ООО «КИПмонтаж» и не подлежит копированию и распространению без его согласия.

УСТАНОВКА

Данный опросный лист определяет поставку средств КИП и автоматики, а также вспомогательных материалов для:

ПАО "Славнефть-ЯНОС" Цех №5 Установка алкилирования 25/7

МЕТЕОРОЛОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ УСТАНОВКИ

В СООТВЕТСТВИИ С СП 131.13330.2012

ТЕМПЕРАТУРА

Абсолютная максимальная: +37 °С

Абсолютная минимальная: -46 °С

Средняя температура наиболее теплого месяца: +23,2 °С

Средняя температура наиболее холодной пятидневки: -34 °С
(обеспеченностью 0,98)

ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ

Наиболее теплого месяца: 74 %

Наиболее холодного месяца: 83 %

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

0365-(5-2457)-25-АТХ.ОЛ-52


Яблоков О.А.

Лист

2

ЧАСТЬ 1: АРМАТУРА**1.1 ОБЪЕМ ПОСТАВКИ АРМАТУРЫ**

Объем поставки отсечного клапана с пневмоприводом должен включать следующие материалы, услуги и документацию:

- отсечной клапан фланцевый (тип клапана см. табличную часть ОЛ) в соответствии с требованиями, включенными в опросный лист;
- ответные фланцы с прокладками и крепежом, в соответствии с требованиями включенными в опросный лист;
- контроль и испытание арматуры по **ГОСТ 33257-2015**;
- техническая документация, предоставляемая поставщиком (см. перечень документов поставщика);
- окраса арматуры материалами, стойкими к расчетной температуре среды;
- гарантии изготовления;
- комплект запасных частей в соответствии с таблицей 1. Требуемый объем запасных частей - один комплект на каждый типоразмер одной модели оборудования. Каждый комплект запчастей должен быть индивидуально упакован и иметь соответствующую маркировку.

Таблица 1

Оборудование		Состав ЗИП
Тип дроссельного узла	Плунжерный	уплотнение крышки, сальниковое уплотнение, уплотнение клетки и плунжера (для клеточного клапана)
	Шаровый	уплотнение корпуса, уплотнение крышки, уплотнение вала (сальниковое), уплотнение седла
	Дисковый	уплотнение затвора, сальниковое уплотнение вала, уплотнение держателя седла

1.2 ТРЕБОВАНИЯ К АРМАТУРЕ

Общие требования безопасности по **ГОСТ 12.2.063-2015**. Методы контроля испытаний по **ГОСТ 33257-2015**. 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 испытательной среды;
- на герметичность относительно внешней среды уплотнений подвижных и неподвижных соединений;
- на герметичность затвора;
- на работоспособность.

Необходимые дополнительные испытания указаны в табличной части ОЛ.

Результаты испытаний должны быть отображены в паспорте арматуры.

Вся арматура должна быть оснащена указателями, позволяющими однозначно определить положение запорного органа (открыто-закрыто).

Назначенный срок службы 20 лет.

Назначенный ресурс не менее 2000 (160000) циклов (часов).

Вероятность безотказной работы по критическому отказу - невыполнение функции "закрытие" в течение назначенного срока службы, не менее 0,95.

Вся арматура должна соответствовать техническим решениям по запорной арматуре ОАО "Славнефть-ЯНОС" YANOS-TS-VALVES-02 от 18.05.2016 г.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

0365-(5-2457)-25-АТХ.ОЛ-52


Яблоков О.А.

Лист

3

1.3 МАРКИРОВКА

Арматура должна иметь хорошо различимую четкую нестираемую маркировку по **ГОСТ 4666-2015**.

Обязательные знаки маркировки включают:

- обозначение позиции КИП (**см. л. 9 - печать Позиций**);
- товарный знак и (или) наименование изготовителя;
- заводской номер;
- материал корпуса;
- значение номинального давления PN;
- значение номинального диаметра DN;
- значение максимальной температуры рабочей среды (для ограничения температуры по материалам отдельных деталей);
- стрелку, указывающую направления подачи рабочей среды для арматуры с регламентированным направлением подачи рабочей среды;
- дата изготовления (месяц и год);
- марка стали и номер плавки (для корпусов, выполненных из отливок).

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 НИС.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

0365-(5-2457)-25-АТХ.ОЛ-52


Яблоков О.А.

Лист

4

ЧАСТЬ 2: ПНЕВМОПРИВОД**2.1 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 нерж. стали под трубку из нерж. 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 5 мкм, оснащен защитой, исключающей попадание атмосферных осадков.

Климатическое исполнение должно быть рассчитано на температуру -40 °С.

Типовые схемы обвязки клапанов воздухом КИП см. раздел 2.8.

2.2 ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЕ КЛАПАНЫ

Электромагнитные клапаны должны:

- иметь металлический корпус клапана и катушки;
- поставляться со своими кабельными вводами (см. пункт 2.4);
- иметь степень защиты, взрывозащиту в соответствии с табличной частью ОЛ;
- иметь напряжение питания 24 В постоянного тока, максимальную мощность 10 Вт.

2.3 КОНЕЧНЫЕ ВЫКЛЮЧАТЕЛИ

Конечные выключатели должны:

- поставляться со своими кабельными вводами (см. пункт 2.4);
- иметь тип выходного сигнала, степень защиты, взрывозащиту в соответствии с табличной частью ОЛ;
- иметь металлический корпус. Крепление к корпусу конечных выключателей электромагнитного клапана или его элементов не допускается;
- иметь герметичные заглушки для резервных портов ввода электрокабелей, применение защитных пленок не допускается.

2.4 КАБЕЛЬНЫЕ ВВОДЫ

Кабельные вводы должны:

- быть металлическими (никелированная латунь), в исполнении, соответствующем исполнению по взрывобезопасности вспомогательных устройств (эл./магнитные клапана, конечные выключатели и т.д.);
- иметь переход на металлорукав или иметь возможность крепления и заземления брони кабеля в соответствии с табличной частью ОЛ.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол. уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата

0365-(5-2457)-25-АТХ.ОЛ-52


Яблоков О.А.

Лист

5

2.5 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

В комплект поставки привода, кроме указанного в табличной части ОЛ, должны входить: обвязка воздухом КИП (см. п. 2.8), комплект запасных частей для навесного оборудования в соответствии с таблицей 2.

Каждый комплект запчастей должен быть индивидуально упакован и иметь соответствующую маркировку.

Таблица 2

Оборудование	Состав ЗИП
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.

Открытые порты для сброса и забора воздуха пневмопривода и навесного оборудования должны быть оснащены сетчатыми глушителями для снижения уровня шума при сбросе воздуха и защищены от засорения и воздействия осадков.

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

Клапаны должны быть поставлены собранными, проверенными и готовыми к эксплуатации.

Участник закупочной процедуры должен подтвердить отсутствие в поставляемом оборудовании комплектующих из Индии и Китая.

2.6 МАРКИРОВКА

Требования к маркировке пневмопривода аналогичны требованиям к маркировке арматуры (см. п. 1.3).

Дополнительно указать тип пневмопривода и его технические характеристики.

2.7 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

Назначенный срок службы: не менее 20 лет (**ГОСТ 27.002-2015 п. 3.3.12**).

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

Напряжение питания для искробезопасных приборов: от 15 В до 30 В.

Для исполнительных устройств рабочее давление питания воздуха КИП составляет 0,4 МПа, минимальное - 0,35 МПа.

При диаметре трубопровода до DN300 трубы для воздуха КИП должны иметь диаметр 8 мм, для диаметра DN300 и более трубы для воздуха КИП должны иметь диаметр 12 мм.

Применяемое навесное оборудование на клапане должно быть защищено от воздействия и попадания осадков внутрь этого оборудования, а так же иметь возможность изменения направления его дренажных отверстий, кабельных вводов в положение необходимое для его защиты от попадания осадков внутрь при любом допустимом пространственном положении для клапана.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

0365-(5-2457)-25-АТХ.ОЛ-52


Яблоков О.А.

Лист

6

2.8 СХЕМЫ ОБВЯЗКИ КЛАПАНОВ

ТИП 1

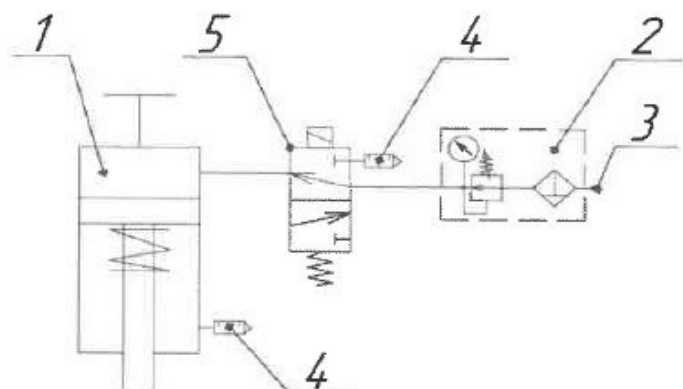


Рисунок 1

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

ТИП 2

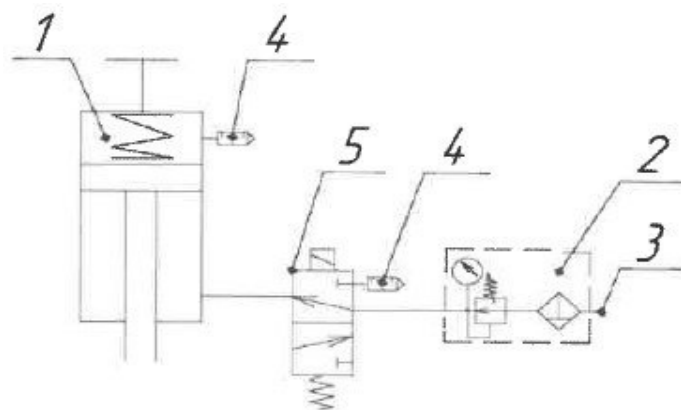


Рисунок 2

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

ТИП 3

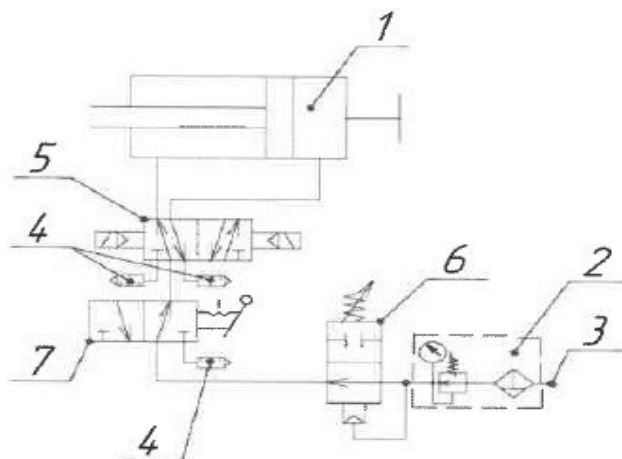


Рисунок 3

1. Поршневой привод двойного действия с ручным дублером;
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 пневматическим управлением и настраиваемым пружинным возвратом (блокирующее реле);
7. 3/2 распределитель бистабильный (с ручным управлением).

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.


Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

0365-(5-2457)-25-АТХ.ОЛ-52


Яблоков О.А.

Лист

7

ООО "КИПмонтаж"		ОПРОСНЫЙ ЛИСТ					ОЛ-52	
ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ ПОСТАВЩИКА								
№	НАИМЕНОВАНИЕ	С предло- жением КОЛ-ВО	После заказа				Изм.	
			Для утверждения		Финальная			
			Кол-во	Срок*	Кол-во	Срок		
1	Габаритные и монтажные чертежи арматуры в сборе с ответными фланцами и крепежом с указанием веса	1С предвари- тельно	1С		2С	с по- ставкой		
2	Сборочный чертеж сечения арматуры и детализовочная спецификация	1С	1С***		2С	с по- ставкой		
3	Заполненные опросные листы со штампом изготовителя	1С	1С***		2С	с по- ставкой		
4	Сертификат соответствия ТР ТС 012/2011	1С	-	-	2С	с по- ставкой		
5	Сертификат/декларация соответствия ТР ТС 010/2011, ТР ТС 032/2013, ТР ТС 020/2011	1С	-	-	2С	с по- ставкой		
6	Сертификаты на ответные фланцы с прокладками, крепежом при необходимости их заказа отдельно от арматуры	1С	-	-	2С	с по- ставкой		
7	Руководство по эксплуатации согласно п. 8.22 ГОСТ 32569-2013	-	-	-	2С	с по- ставкой		
8	Протокол согласования, заводской сертификат, результаты испытаний	-	-	-	2С	с по- ставкой		
9	Инструкции по монтажу, вводу в действие, эксплуатации и техническому обслуживанию	-	-	-	2С	с по- ставкой		
10	Технический паспорт на русском языке по форме Приложения Н ГОСТ 32569-2013 в соответствии с ГОСТ 2.601, ГОСТ 53672, ГОСТ 12.2063**	-	-	-	2С	с по- ставкой		
11	Гарантии качества	-	-	-	2С	с по- ставкой		
<p>С-копия, W-неделя</p> <p>* Заполняет поставщик.</p> <p>** Если паспорт на импортное оборудование подготовлен официальным представителем в РФ, необходимо приложить обоснование его статуса (сертификат (письмо), адресованный разработчику паспорта и выданный Производителем).</p> <p>*** Только для информации</p> <p>Документы должны быть действующими на дату подачи ТП, а также на дату поставки оборудования</p>								
<div>Взам. инв. №</div> <div>Подп. и дата</div> <div>Инв. № подл.</div>			<div>Изм.</div> <div>Кол. уч.</div> <div>Лист</div> <div>№ док.</div> <div>Подп.</div> <div>Дата</div>					
			<div>0365-(5-2457)-25-АТХ.ОЛ-52</div> <div>  Яблоков О.А. </div>					
			<div>Лист</div> <div>8</div>					

ООО "КИПмонтаж"			ОПРОСНЫЙ ЛИСТ				ОЛ-52						
№ СХЕМЫ			НОМЕР ЛИНИИ		0365-(5-2457)-25-ТХ, л. 1		л. 43а НС		ИЗМ.				
ПОЗИЦИЯ		КОЛИЧЕСТВО		XVS 1113				1					
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ													
ЕДИНИЦЫ		ДАВЛЕНИЕ:		ИЗБЫТОЧНОЕ		МПа		ТЕМПЕРАТУРА:		°С			
СОСТОЯНИЕ:		ГАЗ (G)		ЖИДКОСТЬ (L)		ВОДЯНОЙ ПАР (S)							
ПРИРОДА СРЕДЫ		Серная кислота				СОСТОЯНИЕ		L		ГОРЮЧЕСТЬ			
РАСЧЕТНОЕ ДАВЛЕНИЕ		1				РАСЧЕТНАЯ ТЕМПЕРАТУРА (1)		50					
ДАВЛЕНИЕ РАБ. (КЛАПАН ЗАКРЫТ), ПЕРЕД КЛАПАНОМ		1				ПОСЛЕ КЛАПАНА		атмосферное					
СОДЕРЖАНИЕ H ₂ S, % ОБ.		-				ПАРЦ. ДАВЛ. H ₂ S В ГАЗ ФАЗЕ		-					
ПРИ ОТСУТСТВИИ ВОЗДУХА/ЭЛ. ПИТАНИЯ						ПОЛОЖЕНИЕ ЗАКРЫТО (H3)							
КОЛИЧЕСТВО СРАБАТЫВАНИЙ						РЕЖЕ 1 РАЗА В СУТКИ							
КЛАПАН (ЗАПОРНЫЙ ОРГАН)													
КОНСТРУКЦИЯ		НОМИНАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР		DN80		НОМИНАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ ПО ГОСТ 356-80		PN16		КЛАСС ГЕРМЕТИЧНОСТИ ЗАТВОРА ПО ГОСТ 9544-2015			
		ТИП КЛАПАНА, КОНСТРУКЦИЯ		Односедельный проходной клапан, уплотнение плунжерной пары: мягкоуплотненное седло с PTFE									
		СТРОИТЕЛЬНАЯ ДЛИНА СОГЛАСНО ГОСТ 3326-86, НЕ БОЛЕЕ, мм		310									
ПРИСОЕДИНЕНИЕ К ТРУБОПРОВОДУ		ТИП		<input checked="" type="checkbox"/> ФЛАНЦЕВОЕ (ответные фланцы к фланцам корпуса)				<input type="checkbox"/> СТЯЖНОЕ (корпус клапана зажат между ответным фланцами)					
		Размеры фланцев корпуса и размеры уплотнительной поверхности фланцев корпуса должны соответствовать ГОСТ 33259-2015, тип 21, ряд 1											
		ИСПОЛНЕНИЕ УПЛОТНИТЕЛЬНОЙ ПОВЕРХНОСТИ				ФЛАНЦЕВ КОРПУСА		F		ОТВЕТНЫХ ФЛАНЦЕВ			
		ПРИСОЕДИНЯЕМЫЙ ТРУБОПРОВОД				89x8				СТАЛЬ 20			
		ОТВЕТНЫЕ ФЛАНЦЫ		Фланцы кованые, приварные встык, тип 11 по ГОСТ 33259-2015. Размеры фланцев и размеры уплотнительной поверхности по ГОСТ 33259-2015, ряд 1. Контроль и испытания кованой заготовки - группа IV ГОСТ 8479-70									
МАТЕРИАЛЫ		При наличии сероводорода более 6 % об. (или парциальном давлении более 0,3 кПа для газовой фазы) обязательно выполнение требований к материалам, указанных в СТ ЦКБА 052-2008											
		КОРПУС/ КРЫШКА		Повковка из стали 20КА, 20 ЮЧ, 09Г2С, 09ГСНБЦ, 09Г2САА, 30ХМА, А350LF2(селект), 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т, 10Х17Н13М3Т, 08Х17Н15М3Т, 06ХН28МДТ(ЭИ943), ХН43БМТЮ-ВД(ЭП915-ВД), ХН55МБЮ-ВД(ЭП666-ВД), хастеллой - ХН65МВУ-ВИ(ЭП760-ВИ). Отливка из стали 20ГМЛ по ТУ0807-001-05785572-2007									
		ЗАТВОР		ФТОРОПЛАСТОВОЕ УПЛОТНЕНИЕ (PTFE)									
		УПЛОТНЕНИЕ ВАЛА		ТЕРМОРАСШИРЕННЫЙ ГРАФИТ (ТРГ)									
		ОТВЕТНЫЕ ФЛАНЦЫ		СТАЛЬ 20 по ГОСТ 1050-2013									
		ПРОКЛАДКИ МЕЖДУ ФЛАНЦАМИ АРМАТУРЫ И ОТВЕТНЫМИ ФЛАНЦАМИ		СНП по ГОСТ Р 52376-2005, ограничительные кольца и навивка 12Х18Н10Т, наполнитель - терморасширенный графит (ТРГ)									
		КРЕПЕЖ		Шпилька по ОСТ 26-2040-96, тип 2, исп. 1				Сталь 35 по ГОСТ 1050-2013					
		Гайка по ОСТ 26-2041-96				Сталь 25 по ГОСТ 1050-2013							
Допускается применение других материалов (в т.ч. импортных). В случае применения импортных материалов должен быть указан российский аналог													
ИСПЫТАНИЯ		ОБЯЗАТЕЛЬНЫЕ ИСПЫТАНИЯ ПО ГОСТ 33257-2015				ДА							
		НЕРАЗРУШАЮЩИЕ ИСПЫТАНИЯ				<input checked="" type="checkbox"/> ДА		<input type="checkbox"/> НЕТ					
		РЕНТГЕНОГРАФИЯ/МАГНИТНАЯ ДЕФЕКТОСКОПИЯ				100%							
		КОРПУСНЫХ ДЕТАЛЕЙ АРМАТУРЫ И ОТВЕТНЫХ ФЛАНЦЕВ НА УДАРНУЮ ВЯЗКОСТЬ ПО ГОСТ 9454-78				<input checked="" type="checkbox"/> ДА		Ударная вязкость должна быть не менее KCU=30 Дж/см ² (3,0 кгс·м/см ²) при испытаниях при температуре не более -31°С					
						<input type="checkbox"/> НЕТ							
		НА МЕЖКРИСТАЛЛИТНУЮ КОРРОЗИЮ ПО ГОСТ 6032-2017 ДЛЯ КОРРОЗИОННО-СТОЙКИХ СТАЛЕЙ				<input type="checkbox"/> ДА		<input checked="" type="checkbox"/> НЕТ					
Инв. № подл.		КОНТРОЛЬ МАТЕРИАЛА ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ АРМАТУРЫ В СООТВЕТСТВИИ С СТ ЦКБА 052-2008				<input type="checkbox"/> ДА		<input checked="" type="checkbox"/> НЕТ					
Подп. и дата													
Взам. инв. №													
		Изм.				Кол. уч				Лист			
		№ док.				Подп.				Дата			
										10			

ООО "КИПмонтаж"		ОПРОСНЫЙ ЛИСТ					ОЛ-52		
ПНЕВМОПРИВОД									
ПРИВОД	ТИП ДЕЙСТВИЯ		ТИП ОБВЯЗКИ (см. л. 7)			ОДНОСТОРОННЕГО		ТИП 2	
	МОДЕЛЬ ПРИВОДА					(2)			
	ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУХА КИП НА ОБЪЕКТЕ					0,35-0,4			
	МАКСИМАЛЬНОЕ ВРЕМЯ		ОТКРЫТИЯ	ЗАКРЫТИЯ		12 с	12 с		
	РУЧНОЙ ДУБЛЕР		ФИЛЬТР		<input checked="" type="checkbox"/> ДА	<input type="checkbox"/> НЕТ	<input checked="" type="checkbox"/> ДА	<input type="checkbox"/> НЕТ	
СТЕПЕНЬ ЗАЩИТЫ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ					IP54 min				
КОНЕЧНЫЕ ВЫКЛЮЧАТЕЛИ (3)									
СИГНАЛ					Сухой контакт				
ВЗРЫВОЗАЩИТА КОНЕЧНЫХ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕЙ					Exd IIC T4				
ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПОЛОЖЕНИЙ					<input checked="" type="checkbox"/> ОТКРЫТОЕ ПОЛОЖЕНИЕ	<input checked="" type="checkbox"/> ЗАКРЫТОЕ ПОЛОЖЕНИЕ			
ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЙ КЛАПАН (4)									
НАРЯЖЕНИЕ ПИТАНИЯ					24 V DC				
ВЗРЫВОЗАЩИТА ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫХ КЛАПАНОВ					Exd IIC T4				
МАКСИМАЛЬНАЯ ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ					10 Вт				
ФУНКЦИЯ					<input checked="" type="checkbox"/> ОТКРЫВАЕТ	<input type="checkbox"/> ЗАКРЫВАЕТ			
<p>ПРИМЕЧАНИЯ:</p> <p>(1) - ПРИ ПРОПАРКЕ 200° С.</p> <p>(2) - ЗАПОЛНЯЕТСЯ УЧАСТНИКОМ ЗАКУПОЧНОЙ ПРОЦЕДУРЫ.</p> <p>(3) - КОМПЛЕКТНО С КАБЕЛЬНЫМ ВВОДОМ (d=12...25 мм) С УСТРОЙСТВОМ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ И ЗАЗЕМЛЕНИЯ БРОНИ КАБЕЛЯ</p> <p>(4) - КОМПЛЕКТНО С КАБЕЛЬНЫМ ВВОДОМ (d=8...17 мм) С УСТРОЙСТВОМ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ И ЗАЗЕМЛЕНИЯ БРОНИ КАБЕЛЯ</p>									
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №							Лист
									11
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	0365-(5-2457)-25-АТХ.ОЛ-52			Яблоков О.А.

ООО "КИПмонтаж"			ОПРОСНЫЙ ЛИСТ				ОЛ-52						
№ СХЕМЫ			НОМЕР ЛИНИИ		0365-(5-2457)-25-ТХ, л. 1		л. 1604 НС		ИЗМ.				
ПОЗИЦИЯ		КОЛИЧЕСТВО		XV 7505				1					
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ													
ЕДИНИЦЫ		ДАВЛЕНИЕ:		ИЗБЫТОЧНОЕ		МПа		ТЕМПЕРАТУРА: °С		СОСТОЯНИЕ:			
ПРИРОДА СРЕДЫ		Серная кислота				СОСТОЯНИЕ		L		ГОРЮЧЕСТЬ			
РАСЧЕТНОЕ ДАВЛЕНИЕ		0,9				РАСЧЕТНАЯ ТЕМПЕРАТУРА (1)		20					
ДАВЛЕНИЕ РАБ. (КЛАПАН ЗАКРЫТ), ПЕРЕД КЛАПАНОМ		0,9				ПОСЛЕ КЛАПАНА		0,9					
СОДЕРЖАНИЕ H ₂ S, % ОБ.		-				ПАРЦ. ДАВЛ. H ₂ S В ГАЗ ФАЗЕ		-					
ПРИ ОТСУТСТВИИ ВОЗДУХА/ЭЛ. ПИТАНИЯ						ПОЛОЖЕНИЕ ЗАКРЫТО (НЗ)							
КОЛИЧЕСТВО СРАБАТЫВАНИЙ						РЕЖЕ 1 РАЗА В СУТКИ							
КЛАПАН (ЗАПОРНЫЙ ОРГАН)													
КОНСТРУКЦИЯ		НОМИНАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР		DN80		НОМИНАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ ПО ГОСТ 356-80		PN16		КЛАСС ГЕРМЕТИЧНОСТИ ЗАТВОРА ПО ГОСТ 9544-2015			
		ТИП КЛАПАНА, КОНСТРУКЦИЯ		Односедельный проходной клапан, уплотнение плунжерной пары: мягкоуплотненное седло с PTFE									
		СТРОИТЕЛЬНАЯ ДЛИНА СОГЛАСНО ГОСТ 3326-86, НЕ БОЛЕЕ, мм		310									
ПРИСОЕДИНЕНИЕ К ТРУБОПРОВОДУ		ТИП		<input checked="" type="checkbox"/> ФЛАНЦЕВОЕ (ответные фланцы к фланцам корпуса)				<input type="checkbox"/> СТЯЖНОЕ (корпус клапана зажат между ответными фланцами)					
		Размеры фланцев корпуса и размеры уплотнительной поверхности фланцев корпуса должны соответствовать ГОСТ 33259-2015, тип 21, ряд 1											
		ИСПОЛНЕНИЕ УПЛОТНИТЕЛЬНОЙ ПОВЕРХНОСТИ				ФЛАНЦЕВ КОРПУСА		F		ОТВЕТНЫХ ФЛАНЦЕВ			
		ПРИСОЕДИНЯЕМЫЙ ТРУБОПРОВОД				89х6				СТАЛЬ 20			
		ОТВЕТНЫЕ ФЛАНЦЫ		Фланцы кованые, приварные встык, тип 11 по ГОСТ 33259-2015. Размеры фланцев и размеры уплотнительной поверхности по ГОСТ 33259-2015, ряд 1. Контроль и испытания кованой заготовки - группа IV ГОСТ 8479-70									
МАТЕРИАЛЫ		При наличии сероводорода более 6 % об. (или парциальном давлении более 0,3 кПа для газовой фазы) обязательно выполнение требований к материалам, указанных в СТ ЦКБА 052-2008											
		КОРПУС/ КРЫШКА		Повковка из стали 20КА, 20 ЮЧ, 09Г2С, 09ГСНБЦ, 09Г2САА, 30ХМА, А350LF2(селект), 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т, 10Х17Н13М3Т, 08Х17Н15М3Т, 06ХН28МДТ(ЭИ943), ХН43БМТЮ-ВД(ЭП915-ВД), ХН55МБЮ-ВД(ЭП666-ВД), хастеллой - ХН65МВУ-ВИ(ЭП760-ВИ). Отливка из стали 20ГМЛ по ТУ0807-001-05785572-2007									
		ЗАТВОР		ФТОРОПЛАСТОВОЕ УПЛОТНЕНИЕ (PTFE)									
		УПЛОТНЕНИЕ ВАЛА		ТЕРМОРАСШИРЕННЫЙ ГРАФИТ (ТРГ)									
		ОТВЕТНЫЕ ФЛАНЦЫ		СТАЛЬ 20 по ГОСТ 1050-2013									
		ПРОКЛАДКИ МЕЖДУ ФЛАНЦАМИ АРМАТУРЫ И ОТВЕТНЫМИ ФЛАНЦАМИ		СНП по ГОСТ Р 52376-2005, ограничительные кольца и навивка 12Х18Н10Т, наполнитель - терморасширенный графит (ТРГ)									
		КРЕПЕЖ		Шпилька по ОСТ 26-2040-96, тип 2, исп. 1				Сталь 35 по ГОСТ 1050-2013					
Гайка по ОСТ 26-2041-96				Сталь 25 по ГОСТ 1050-2013									
Допускается применение других материалов (в т.ч. импортных). В случае применения импортных материалов должен быть указан российский аналог													
ИСПЫТАНИЯ		ОБЯЗАТЕЛЬНЫЕ ИСПЫТАНИЯ ПО ГОСТ 33257-2015				ДА							
		НЕРАЗРУШАЮЩИЕ ИСПЫТАНИЯ				<input checked="" type="checkbox"/> ДА		<input type="checkbox"/> НЕТ					
		РЕНТГЕНОГРАФИЯ/МАГНИТНАЯ ДЕФЕКТОСКОПИЯ				100%							
		КОРПУСНЫХ ДЕТАЛЕЙ АРМАТУРЫ И ОТВЕТНЫХ ФЛАНЦЕВ НА УДАРНУЮ ВЯЗКОСТЬ ПО ГОСТ 9454-78				<input checked="" type="checkbox"/> ДА		Ударная вязкость должна быть не менее KCU=30 Дж/см ² (3,0 кгс·м/см ²) при испытаниях при температуре не более -31°С					
		НА МЕЖКРИСТАЛЛИТНУЮ КОРРОЗИЮ ПО ГОСТ 6032-2017 ДЛЯ КОРРОЗИОННО-СТОЙКИХ СТАЛЕЙ				<input type="checkbox"/> ДА		<input checked="" type="checkbox"/> НЕТ					
		КОНТРОЛЬ МАТЕРИАЛА ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ АРМАТУРЫ В СООТВЕТСТВИИ С СТ ЦКБА 052-2008				<input type="checkbox"/> ДА		<input checked="" type="checkbox"/> НЕТ					
Изм.		Кол. уч.		Лист		№ док.		Подп.		Дата			
Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		0365-(5-2457)-25-АТХ.ОЛ-52						Лист	
						Яблоков О.А.						12	

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

ООО "КИПмонтаж"			ОПРОСНЫЙ ЛИСТ				ОЛ-52															
ПНЕВМОПРИВОД																						
ПРИВОД	ТИП ДЕЙСТВИЯ		ТИП ОБВЯЗКИ (см. л. 7)		ОДНОСТОРОННЕГО		ТИП 2															
	МОДЕЛЬ ПРИВОДА				(2)																	
	ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУХА КИП НА ОБЪЕКТЕ				0,35-0,4																	
	МАКСИМАЛЬНОЕ ВРЕМЯ		ОТКРЫТИЯ		12 с		12 с															
	РУЧНОЙ ДУБЛЕР		ФИЛЬТР		<input checked="" type="checkbox"/> ДА <input type="checkbox"/> НЕТ		<input checked="" type="checkbox"/> ДА <input type="checkbox"/> НЕТ															
СТЕПЕНЬ ЗАЩИТЫ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ					IP54 min																	
КОНЕЧНЫЕ ВЫКЛЮЧАТЕЛИ (3)																						
СИГНАЛ					Сухой контакт																	
ВЗРЫВОЗАЩИТА КОНЕЧНЫХ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕЙ					Exd IIC T4																	
ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПОЛОЖЕНИЙ					<input checked="" type="checkbox"/> ОТКРЫТОЕ ПОЛОЖЕНИЕ		<input checked="" type="checkbox"/> ЗАКРЫТОЕ ПОЛОЖЕНИЕ															
ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЙ КЛАПАН (4)																						
НАРЯЖЕНИЕ ПИТАНИЯ					24 V DC																	
ВЗРЫВОЗАЩИТА ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫХ КЛАПАНОВ					Exd IIC T4																	
МАКСИМАЛЬНАЯ ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ					10 Вт																	
ФУНКЦИЯ					<input checked="" type="checkbox"/> ОТКРЫВАЕТ		<input type="checkbox"/> ЗАКРЫВАЕТ															
<p>ПРИМЕЧАНИЯ:</p> <p>(1) - ПРИ ПРОПАРКЕ 200° С.</p> <p>(2) - ЗАПОЛНЯЕТСЯ УЧАСТНИКОМ ЗАКУПОЧНОЙ ПРОЦЕДУРЫ.</p> <p>(3) - КОМПЛЕКТНО С КАБЕЛЬНЫМ ВВОДОМ (d=12...25 мм) С УСТРОЙСТВОМ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ И ЗАЗЕМЛЕНИЯ БРОНИ КАБЕЛЯ</p> <p>(4) - КОМПЛЕКТНО С КАБЕЛЬНЫМ ВВОДОМ (d=8...17 мм) С УСТРОЙСТВОМ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ И ЗАЗЕМЛЕНИЯ БРОНИ КАБЕЛЯ</p>																						
<table><tr><td>Изм.</td><td>Кол. уч</td><td>Лист</td><td>№ док.</td><td>Подп.</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.	Подп.	Дата							0365-(5-2457)-25-АТХ.ОЛ-52			<div>Лист</div> <div>13</div>	
Изм.	Кол. уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата																	
						<div>Яблоков О.А.</div>																