

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

НЕФТЕХИМПРОЕКТ

ЗАПРОС НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

ЗТП

Вынос сетей из зоны строительства комплекса замедленного коксования  
ПАО «Орскнефтеоргсинтез».

Монтаж трубопроводов бензина к резервуарам №114, 16, 17, 19, 18, 77, 33, 34, 24, 26 на  
участке №1 цеха №10

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






Изменения

Согласовано

Утв.

Изм.	Дата	Отд. № 27-2		Отд.	Отд.	Отд.	Отд.	Отд.	Отд.	Главный инженер проекта
		Разраб.	Нач. отд.	№	№	№	№	№	№	

11391(42)-7176001K91-АММ-03-ЗТП-110

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.		Шайдуллин			22.01.26
Проверил		Лобачев			22.01.26
Нач. отд.		Миславский			22.01.26
Н. контр.		Павлов			22.01.26
ГИП		Вадалов			22.01.26

Задвижки клиновые с  
электроприводом

Стадия	Лист	Листов
Р	1	7
НЕФТЕХИМПРОЕКТ		



НЕФТЕХИМПРОЕКТ		ЗАПРОС НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ				ЗТП																																																	
<div>СПЕЦИАЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ</div> <table border="1"> <tr> <td>A</td> <td colspan="7">Общие требования безопасности по ГОСТ 12.2.063-2015 Методы контроля и испытаний по ГОСТ 33257-2015</td> </tr> <tr> <td>B</td> <td colspan="7">Особые требования указаны в опросных листах</td> </tr> <tr> <td>C</td> <td colspan="7"> <p>Металлический взрывозащищённый сальниковый ввод для силового бронированного кабеля питания должен обеспечивать возможность подключения выбранного Заказчиком кабеля.</p> <p>Информация по типу, сечению и диаметру кабеля будет передана после получения технической документации на электропривод.</p> <p>В случае невозможности подключения кабеля Заказчика, необходимо включить в объем поставки переходную клеммную коробку</p> </td> </tr> <tr> <td>D</td> <td colspan="7">Группа рабочей среды в соответствии с ТР ТС 032/2013 – 1</td> </tr> <tr> <td>E</td> <td colspan="7">Длина шпилек должна обеспечивать превышение резьбовой части над гайкой не менее чем на 1 шаг резьбы, не считая фаски</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td colspan="7">Размеры шеек ответных фланцев под приварку выполнить в соответствии с документом № 11391(42)-7176001K91-ТМ-06-ТУ1-000</td> </tr> </table>								A	Общие требования безопасности по ГОСТ 12.2.063-2015 Методы контроля и испытаний по ГОСТ 33257-2015							B	Особые требования указаны в опросных листах							C	<p>Металлический взрывозащищённый сальниковый ввод для силового бронированного кабеля питания должен обеспечивать возможность подключения выбранного Заказчиком кабеля.</p> <p>Информация по типу, сечению и диаметру кабеля будет передана после получения технической документации на электропривод.</p> <p>В случае невозможности подключения кабеля Заказчика, необходимо включить в объем поставки переходную клеммную коробку</p>							D	Группа рабочей среды в соответствии с ТР ТС 032/2013 – 1							E	Длина шпилек должна обеспечивать превышение резьбовой части над гайкой не менее чем на 1 шаг резьбы, не считая фаски							F	Размеры шеек ответных фланцев под приварку выполнить в соответствии с документом № 11391(42)-7176001K91-ТМ-06-ТУ1-000						
A	Общие требования безопасности по ГОСТ 12.2.063-2015 Методы контроля и испытаний по ГОСТ 33257-2015																																																						
B	Особые требования указаны в опросных листах																																																						
C	<p>Металлический взрывозащищённый сальниковый ввод для силового бронированного кабеля питания должен обеспечивать возможность подключения выбранного Заказчиком кабеля.</p> <p>Информация по типу, сечению и диаметру кабеля будет передана после получения технической документации на электропривод.</p> <p>В случае невозможности подключения кабеля Заказчика, необходимо включить в объем поставки переходную клеммную коробку</p>																																																						
D	Группа рабочей среды в соответствии с ТР ТС 032/2013 – 1																																																						
E	Длина шпилек должна обеспечивать превышение резьбовой части над гайкой не менее чем на 1 шаг резьбы, не считая фаски																																																						
F	Размеры шеек ответных фланцев под приварку выполнить в соответствии с документом № 11391(42)-7176001K91-ТМ-06-ТУ1-000																																																						
<table border="1"> <tr> <td rowspan="3">Изм.</td> <td rowspan="3">Кол.уч.</td> <td rowspan="3">Лист</td> <td rowspan="3">№ док.</td> <td rowspan="3">Подп.</td> <td rowspan="3">Дата</td> <td rowspan="3">11391(42)-7176001K91-АММ-03-ЗТП-110</td> <td>Лист</td> </tr> <tr> <td>3</td> </tr> <tr> <td></td> </tr> </table>								Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	11391(42)-7176001K91-АММ-03-ЗТП-110	Лист	3																																							
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	11391(42)-7176001K91-АММ-03-ЗТП-110	Лист																																																
							3																																																

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

## Прилагаемая документация

Homep

X

X

X

X

X

ИНВ. № подл.

Формат А4

НЕФТЕХИМПРОЕКТ		ЗАПРОС НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ				ЗТП	
<p align="center"><b>В техническое предложение должно быть включено:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Референц-лист поставок арматуры за 2015-2025 г. с указанием наименования установки, лицензиара и заказчика.</li> <li>• Наименование и адрес заводов-изготовителей арматуры.</li> <li>• Наименование и адрес изготовителя литья и/или поковок.</li> <li>• Маркировка типоразмера изделия завода-изготовителя.</li> <li>• Документы поставщика в соответствии с листами ЗТП «Перечень документов поставщика», графа «с предложением».</li> <li>• Подтверждение объема поставки арматуры в соответствии с ЗТП. Необходимо заполнить «от руки» графы в разделе «Объем поставки».</li> <li>• Подтверждение выполнения особых требований в соответствии с ЗТП.</li> <li>• Подтверждение работоспособности каждой позиции арматуры на средах, указанных в опросных листах.</li> <li>• 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.</li> <li>• Подтверждение процедуры рассмотрения документации в соответствии с ЗТП.</li> <li>• Листы ЗТП «Перечень документов поставщика» с заполненной графой «срок для рассмотрения», с указанием времени в неделях от даты заказа.</li> <li>• Отштампованные листы ЗТП и опросных листов штампом поставщика с заполненными «от руки» графами «** - заполняется Поставщиком». Эта информация будет использована при размещении заказа.</li> </ul> <p align="center"><b>Процедура рассмотрения документации АО «НЕФТЕХИМПРОЕКТ»</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Поставщик должен разработать и представить в АО «НЕФТЕХИМПРОЕКТ» (далее – НХП) комплект документации на рассмотрение.</li> <li>• Документация на рассмотрение выполняется на русском языке</li> <li>• Отправка документации осуществляется в электронном виде по e-mail: <a href="mailto:pro391@conhnp.com">pro391@conhnp.com</a> Тема электронного сообщения всегда должна содержать код работ НХП, например: [К-391(42)] пробел [предмет письма].</li> <li>• Документация должна поставляться комплектно в соответствии с разделом «Перечень документов поставщика».</li> <li>• Допускается отдельные документы объединять в один.</li> <li>• Некомплектная документация и документы предварительных выпусков к рассмотрению приниматься не будут.</li> <li>• НХП возвращает Поставщику один комплект рассмотренной документации со штампом «WITH/WITHOUT COMMENTS».</li> <li>• Документация со штампом НХП «WITH COMMENTS» должна быть откорректирована Поставщиком в соответствии с замечаниями НХП и повторно представлена для рассмотрения.</li> <li>• Штамп «WITHOUT COMMENTS» означает, что документация имеет достаточно информации для привязки в проекте.</li> </ul> <p>Примечание:                    Данная процедура подтверждается поставщиком в техническом предложении и обязательна для исполнения после парафирования технической части заказа (ТЧЗ).</p>							
Инов. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №					<div> <div>Лист</div> <div>5</div> </div>
			11391(42)-7176001K91-АММ-03-ЗТП-110				
			Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	

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, лет
Ресурс, циклов
Наработка на отказ, циклов
Габаритные и монтажные чертежи арматуры с электроприводом и ответными фланцами с указанием габаритных, установочных и присоединительных размеров и веса
Сборочный чертеж сечения арматуры и детализовочная спецификация
Акты приемочных испытаний:
<ul style="list-style-type: none"> <li>– Испытание корпуса на прочность и плотность</li> <li>– Испытания на работоспособность и герметичность затвора</li> <li>– Испытание на герметичность относительно внешней среды</li> <li>– 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</li> </ul>
Сертификаты на материалы основных элементов и сварочные материалы
Акты испытания на стойкость к МКК по методу АМУ ГОСТ 6032-2017 (если указано в опросных листах)
Акты испытаний на ударную вязкость
Моменты затяжки крепежа для всех соединений

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	11391(42)-7176001K91-АММ-03-ЗТП-110	Лист
							6

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 электроприводом, ответными фланцами и крепежом, с указанием веса	1С Предварительно	1С		6С	С поставкой
2.	Сборочный чертеж сечения арматуры и деталировочная спецификация	1С Предварительно	1С		6С	С поставкой
3.	Заполненные листы ЗТП со штампом изготовителя	1С	—	—	—	—
4.	Заполненный опросный лист на арматуру со штампом изготовителя с указанием отклонений от проектных требований (при наличии)	1С	1С*		—	—
5.	Заполненный опросный лист на электропривод со штампом изготовителя электропривода	1С	1С*		—	—
6.	ТУ № 11391(42)-7176001K91-ТМ-06-ТУ1-000 со штампом Поставщика	1С	—	—	—	—
7.	Технические условия на электродвигатели № ЭТ-05-ТУ-003 и на электрооборудование, поставляемое комплектно с технологическим оборудованием № ЭТ-05-ТУ-004 со штампом Поставщика	1С	—	—	—	—
8.	Схемы электрические и перечень элементов	1С	1С		6С	С поставкой
9.	Перечень запасных частей и быстроизнашивающихся деталей для пуска, гарантийного срока и 4-х лет эксплуатации	1С	1С*		6С	С поставкой
10.	Инструкции по монтажу, вводу в действие, эксплуатации и техническому обслуживанию	—	—	—	6С	С поставкой
11.	Сертификаты или декларации соответствия Техническому Регламенту Таможенного Союза «О безопасности машин и оборудования» ТР ТС 010/2011 и «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением» ТР ТС 032/2013	1С	—	—	6С	С поставкой
12.	Сертификат соответствия Техническому регламенту таможенного союза «О безопасности оборудования для работы во взрывоопасных средах» ТР ТС 012/2011 на арматуру и электроприводы	1С	—	—	6С	С поставкой
13.	Обоснование безопасности оборудования в соответствии с требованиями Технических Регламентов Таможенного Союза ТР ТС 010/2011 и ТР ТС 032/2013 <sup>(1)</sup> по ГОСТ 33855-2016	Подтверждение	—	—	6С	С поставкой
14.	Паспорт на арматуру и электроприводы в соответствии со стандартами ГОСТ Р 2.601-2019 и ГОСТ Р 2.610-2019	—	—	—	6С	С поставкой
15.	Моменты затяжки крепежа для всех соединений	—	—	—	6С	С поставкой

Примечания:

- С – копия, W – неделя  
 \* — Только для информации  
 \*\* — Заполняет Поставщик. Срок может уточняться на переговорах при заказе оборудования  
 (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

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

11391(42)-7176001K91-АММ-03-ЗТП-110

Лист

7