

Организация слива, приема и откачки ВГО от сторонних производителей в РП №10  
и организация раздельного налива ЛДФ и ТДФ. Техническое перевооружение.  
Сливо-наливная эстакада ЭС-1. Титул 20600

[illegible][illegible]

90651-20600-ТП-АММ-03-3ТП-310

Изм.	Кол.уч	Лист	№ док	Подпись	Дата
Разработал		Игнатьев			05.25
Проверил		Смирнов			05.25
Нач. отдела		Миславский			05.25
Н. контроль		Беляков			05.25
ГИП		Лоозе			05.25

## Арматура

Стадия	Лист	Листов
Р	1	6
<p>НЕФТЕХИМПРОЕКТ</p> <p><i>NEFTECHIMPROEKT</i></p>		

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

Пункт	Описание	Кол-во	Примечания**
<b>ОБЪЕМ ПОСТАВКИ</b>			
	Арматура в соответствии с требованиями, включенными в опросные листы:		
1.	Задвижки клиновые	компл. <sup>(1)</sup>	
2.	Клапаны обратные	компл. <sup>(1)</sup>	
3.	Задвижки клиновые с удлиненным штоком	компл. <sup>(1)</sup>	
	Включая для каждой позиции:		
4.	Ответные фланцы с прокладками и крепежом, в соответствии с требованиями, включенными в опросные листы	компл. <sup>(2)</sup>	
5.	Стойка, стационарный удлиненный шток и анкерные болты	компл. <sup>(6)</sup>	
6.	Запасные части для гарантийного срока, пуска и 2-х лет эксплуатации, в том числе:		
	- прокладки для всех фланцевых соединений	3 компл. <sup>(3)</sup>	
	- крепежные детали (шпильки, гайки, шайбы)	<sup>(4)</sup>	
	- другие запчасти	<sup>(5)</sup>	
7.	Техническая документация, предоставляемая поставщиком (см. стр. 6)	компл.	
8.	Окраска		
9.	Гарантии изготовителя		
10.	Приемка на заводе-изготовителе с проведением испытаний арматуры в присутствии Заказчика		

- Примечания: \*\* Заполняет Поставщик
- (1) Количество арматуры каждой позиции в соответствии с документом 90651-20600-ТП-ТМ-06-СА-000
  - (2) Размеры шеек ответных фланцев выполнить в соответствии с документом 90651-20600-ТП-ТМ-06-СА-000
  - (3) Для каждой единицы
  - (4) 10% от общего объема поставки
  - (5) Определяет Поставщик
  - (6) Только для позиции VG-BB2 D

В ПРОИЗВОДСТВО ПРЕС  
ООО «АФПСКИЙ НПЗ»  
13.05.2025  
ГИП ОТДЕЛ ГИП  
К.М. КИПКАЕВ


<b>СПЕЦИАЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ</b>	
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	Необходимость установки редуктора определяется изготовителем арматуры в соответствии с ГОСТ 12.2.063-2015, п.6.1.7
D	Длина шпилек должна обеспечивать превышение резьбовой части над гайкой не менее чем на 1 шаг резьбы, не считая фаски
E	Сейсмичность по ГОСТ 30546.1-98 составляет 8 баллов
F	Значения строительной длины арматуры указаны в спецификации № 90651-20600-ТП-ТМ-06-СА-000 – поставщику необходимо подтвердить данные значения

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

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	90651-20600-ТП-АММ-03-ЗТП-310	Лист
							2



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

НЕФТЕХИМПРОЕКТ NEFTECHIMPROEKT		ЗАПРОС НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ				ЗТП	
ПЕРЕЧЕНЬ НАПРАВЛЯЕМОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ							
Документ					Изм.	Прилагаемая документация	
Наименование		Номер					
ОПРОСНЫЕ ЛИСТЫ							
Задвижки клиновые		90651-20600-ТП-АММ-03-ОЛ-310				X	
Клапаны обратные		90651-20600-ТП-АММ-03-ОЛ-311				X	
Задвижки клиновые с удлиненным штоком		90651-20600-ТП-АММ-03-ОЛ-312				X	
ПРИЛАГАЕМЫЕ ДОКУМЕНТЫ							
Спецификация арматуры		90651-20600-ТП-ТМ-06-СА-000				X	
Взамен инв. №		Подпись и дата		Инв. № подл.		<div>В ПРОИЗВОДСТВО РАБОТ ООО «Афипский НПЗ» 13.05.2025 ГИП Отдел ГИП К.М. КИПКАЕВ</div> 	
						Лист	
				90651-20600-ТП-АММ-03-ЗТП-310		3	
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		

**В ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ ВКЛЮЧЕНО:**

- Референц-лист поставок арматуры за 2014-2024г. с указанием наименования установки, лицензиара и заказчика.
- Наименование и адрес заводов-изготовителей арматуры.
- Наименование и адрес изготовителя литья и/или поковок.
- Маркировка типоразмер 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.
- Листы ЗТП «Перечень документов поставщика» с заполненной графой «срок для рассмотрения», с указанием времени в неделях от даты заказа.
- 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»**

- Поставщик должен разработать и представить в «НЕФТЕХИМПРОЕКТ» (НХП) комплект документации для рассмотрения.
  - Документация для рассмотрения выполняется на русском языке.
  - Отправка документации осуществляется в электронном виде по e-mail: spb@conhp.com  
Тема электронного сообщения всегда должна содержать код работ НХП, например: [К-651]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.
  - НХП 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.
  - 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).

В ПРОИЗВОДСТВО РАБОТ  
ООО «АФЕЙСКИЙ НПЗ»  
13.05.2025  
ГИП Отдел ГИП  
К.М. КИПКАЕВ

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

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

90651-20600-ТП-АММ-03-ЗТП-310

Лист

4



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

НЕФТЕХИМПРОЕКТ  
NEFTECHIMPROEKT

ЗАПРОС НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

ЗТП

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
Условная пропускная способность, м <sup>3</sup> /ч
Допустимые утечки, см <sup>3</sup> /мин, не более
Минимальный перепад давления срабатывания, МПа (кгс/см <sup>2</sup> ) не более
Наименование рабочей среды
Температура рабочей среды
Управление
Крутящий момент
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 детализировочная 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

В ПРОИЗВОДСТВО РАБОТ  
ООО «АФПСКИЙ НПЗ»  
13.05.2025  
ГИП Отдел ГИП  
К.М. КИПКАЕВ

Лист

90651-20600-ТП-АММ-03-ЗТП-310

5

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		6С	С поставкой
2	Сборочный чертеж сечения арматуры и детализовочная спецификация	1С	1С*		6С	С поставкой
3	Заполненные листы ЗТП и СА со штампом изготовителя	1С	-	-	-	-
4	Опросные листы на арматуру со штампом изготовителя	1С	1С*		6С	С поставкой
5	Перечень запасных частей для пуска, гарантийного периода и 2-х лет эксплуатации	1С	1С*		6С	С поставкой
6	Инструкции по монтажу, вводу в действие, эксплуатации и техническому обслуживанию	-	-	-	6С	С поставкой
7	Гарантии качества	-	-	-	6С	С поставкой
8	Сертификат или декларация соответствия Техническому Регламенту Таможенного Союза «О безопасности машин и оборудования» (ТР ТС 010/2011)	Подтверждение	-	-	6С	С поставкой
9	Сертификат или декларация соответствия требованиям Технического Регламента Таможенного Союза «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением» (ТР ТС 032/2013)	Подтверждение	-	-	6С	С поставкой
10	Обоснование безопасности оборудования в соответствии с требованиями Технических Регламентов Таможенного Союза ТР ТС 010/2011, ТР ТС 032/2013 <sup>(2)</sup>	Подтверждение	-	-	6С	С поставкой
11	Паспорт в соответствии со стандартами ГОСТ Р 2.601-2019 и ГОСТ Р 2.610-2019	-	-	-	6С	С поставкой
12	Моменты затяжки крепежа для всех соединений	-	-	-	6С	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.

\* - Только для информации.

\*\* - Заполняет поставщик.

В ПРОИЗВОДСТВО РАБОТ  
ООО «Афипский НПЗ»  
13.05.2025  
ГИП ОТДЕЛ ГИП  
К.М. КИПКАЕВ

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

90651-20600-ТП-АММ-03-ЗТП-310

Лист

6