

УТВЕРЖДАЮ:

Главный механик ОАО «СН-МНГ»

С.Н. Синёв

«16» 06 2015 г.

**Техническое задание №248174-153  
на поставку оборудования**

R/3 № 248174	Клапан обрат.КУБС 89.14,0.0,6.02-1.1К ТУ 3665-002-20973934-2013
Количество	согласно потребности в системе SAP-R/3

№№	Параметр	ЕИ	Требование	Предложение контрагента (соответствует или свой вариант)
1.	<b>Общие требования:</b>			
1.1.	Новые (не бывшие в употреблении и не восстановленные) изделия		<b>Да</b>	
1.2.	Назначение		Для перепуска среды из затрубного пространства в манифольдную линию и предотвращения обратных перетоков добываемой среды в затрубье.	
1.2.1.	Способ монтажа		Корпус клапана приваривается к обвязке устьевой арматуры в месте соединения манифольдной и затрубной линии.	
1.3.	Рабочая среда		Продукция нефтяных скважин с содержанием мехпримесей до 0,05% по объему, суммарным содержанием CO <sub>2</sub> до 6% и H <sub>2</sub> S до 0,003%.	
1.4.	Класс герметичности по ГОСТ Р 54808-2011 (при перепаде давления в обратном направлении)		<b>А</b>	

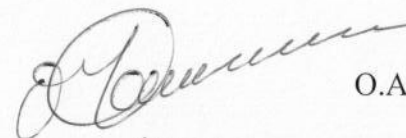
№№	Параметр	ЕИ	Требование	Предложение контрагента (соответствует или свой вариант)
1.5.	Давление срабатывания (перепад давления при открытии клапана), не более	кг/см <sup>2</sup>	0,6	
1.6.	Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69		УХЛ 1	
1.7.	Конструктивная надежность изделия		Исключить возможность внезапных отказов (выпадение, заклинивание или излом деталей, находящихся в рабочей среде).	
1.8.	Наработка на отказ	циклов	не менее 4 000	
1.9.	Нормативный срок службы	лет	не менее 5	
1.10.	Гарантийный срок	месяц	Не менее 12 с начала эксплуатации, не менее 24 со дня отгрузки	
1.11.	Пространственное положение клапана		Вход манифольдной линии - сверху; Затрубной линии - сбоку	
1.12.	Направление потока среды (жидкости)		Сверху вниз (стрелка на корпусе)	
1.13.	Консервация и упаковка		Изделие должно быть законсервировано и упаковано. Упаковка должна обеспечивать защиту от механических повреждений и попадания атмосферных осадков внутрь изделия.	
1.14.	Маркировка:			
1.14.1.	Обозначение типоразмера/ шифра изделия		Ударным способом на боковой поверхности корпуса клапана	
1.14.2.	Заводской №, месяц, год изготовления			
1.14.3.	Размер шрифта	мм	Не менее 10	
1.15.	Документация:			
1.15.1.	Паспорт	шт.	<p><b>1 на каждое изделие</b></p> <p>В паспорте должно быть указано:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Нормативный срок эксплуатации;</li> <li>• Нарботка на отказ;</li> <li>• Габаритно-присоединительные размеры;</li> <li>• Материальное исполнение деталей;</li> <li>• Сведения о приёмке и испытании.</li> <li>• Перечень РТИ, используемых в изделии, с размерами.</li> </ul>	

№№	Параметр	ЕИ	Требование	Предложение контрагента (соответствует или свой вариант)
1.15.2.	Сертификат соответствия требованиям Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», утвержденный Решением Комиссии Таможенного союза от 18.10.2011г №823.	наличие	Да	
1.15.3.	Руководство по эксплуатации	шт.	1 на каждое изделие и сканированный документ в формате *.pdf	
2.	Основные параметры:			
2.1.	Диаметр номинальный (условный),	мм	80	
2.2.	Давление номинальное	кгс/см <sup>2</sup>	40	
2.3.	Остальные параметры		См. Приложение 1	
3.	Конструктивные особенности			
3.1.	Строительная длина клапана	мм	170	
3.2.	Приварная часть клапана:			
3.2.1.	к манифольдной линии	мм	Ø89x10	
3.2.2.	к затрубной линии	мм	Ø89x10	
4.	Материальное исполнение деталей:			
4.1.1.	Корпус (тройник)		09Г2С или аналог	
4.1.2.	Золотник		Коррозионно-стойкие материалы (справа указать предлагаемые поставщиком)	
4.1.3.	Седло золотника			
4.1.4.	Ввертный клапан			
4.1.5.	Детали клапанной пары			
5.	Комплектность поставки:			
5.1.	Клапан в сборе (Полностью готовое к установке и эксплуатации изделие).	шт.	1	
5.2.	Комплект документации, указанной в разделе «Документация»	Ком.	1	

№№	Параметр	ЕИ	Требование	Предложение контрагента (соответствует или свой вариант)
5.3.	ЗИП:			
5.3.1.	Резино-технические изделия	Ком.	1	
6.	<b>Дополнительные требования:</b>			
6.1.	Технические условия на изготовление		при необходимости по отдельному требованию после поставки изделия	
6.2.	Ограничения на перечень производителей		-----	

Приложение 1 Размеры и сборочные детали клапана – 1 страница.

Начальник ОГМ ОАО «СН-МНГ»

  
15.06.2018г.

О.А. Катчик

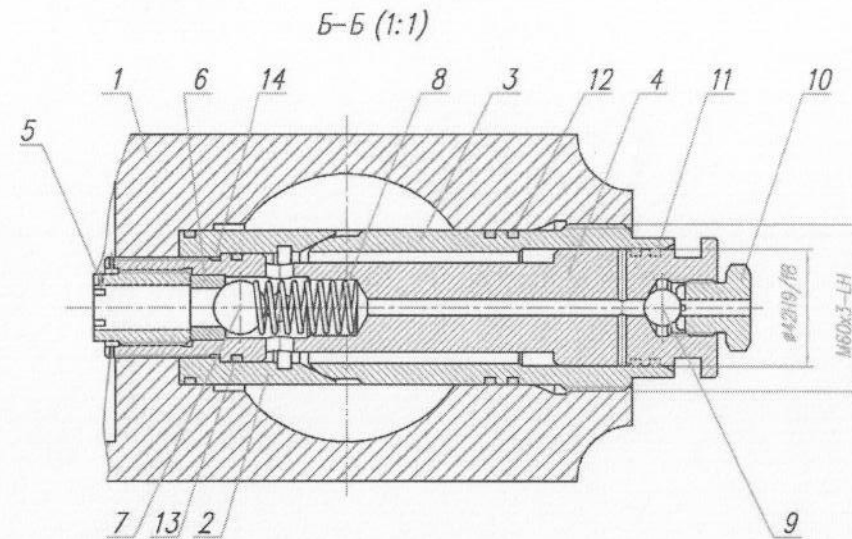
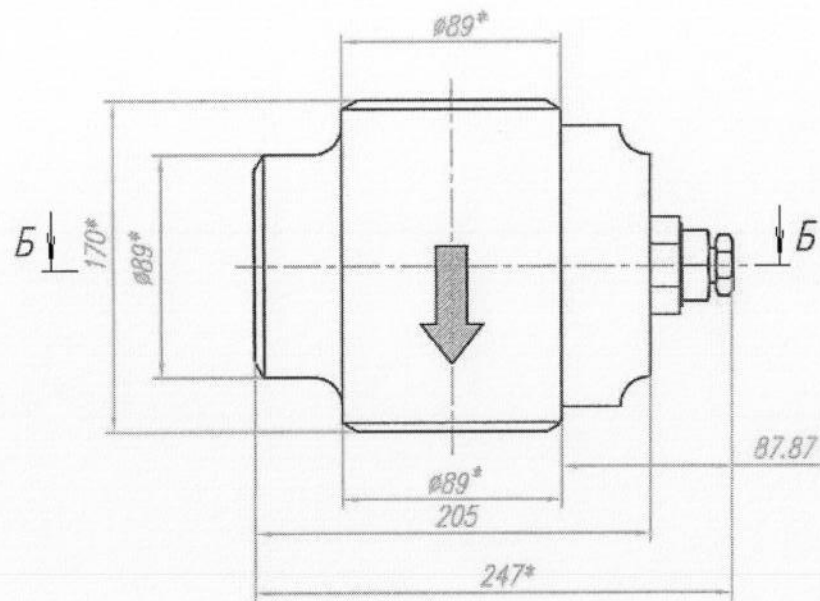
Исполнитель:

Главный специалист ОГМ ОАО «СН-МНГ»

А.К. Кутубаев



Рис.1. Размеры и сборочные детали клапана



1. Корпус (Тройник).
2. Седло
3. Золотник
4. Ввертыш клапана
5. Гайка поджимная
6. Седло
7. Шарик 19,05.
8. Пружина
9. Шарик 9,53.
10. Штуцер
- 11, 12, 13, 14. Кольца уплотнительные

Исполнитель:  
Главный специалист ОГМ ОАО «СН-МНГ»

А.К. Кутубаев