ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
“ИРКУТСКАЯ НЕФТЯНАЯ КОМПАНИЯ”

Департамент снабжения

Российская Федерация, 664007, г. Иркутск, пр-кт Большой Литейный, д. 4
тел.:+7 (3952) 211-352; факс: +7 (3952) 211-353
www.irkutskoil.ru; e-mail: info@irkutskoil.ru

Об изготовлении деталей в соответствии с требованиями проектной документации

Для технической оценки предложений и получения согласования от проектного института, просим подтвердить соответствие предложенных изделий следующим проектным требованиям:

– соответствовать запрашиваемым деталям по материалу, классу прочности и климатическом исполнению;

– номинальные толщины стенок деталей должны быть не ниже указанных в запросе и прописаны в условном обозначении или сопроводительной документации (паспорте). Номинальные толщины рассчитаны согласно ГОСТ 32388-2013 с учетом минусового отклонения по толщине стенки не более 15% и прибавки на коррозионный износ не менее 2 мм;

– указать в паспорте/сертификате сведения о полуфабрикате с отображением диаметра и толщины стенки для труб и толщины стенки для листовой заготовки;

– разделка кромок должна быть выполнена по присоединяемую трубу, с указанием в условном обозначении или сопроводительной документации (паспорте);

– детали трубопроводов без антикоррозионного покрытия должны быть рассчитаны для температуры эксплуатируемой среды в диапазоне от минус 196 °С до плюс 316 °С (для материального исполнения 12Х18Н10Т), (для всех остальных материалов исполнения при минус 60°С до плюс 316 °С), максимальная температура указана в заказных спецификациях РД;

– детали трубопроводов номинальным диаметром до DN 400 включительно должны быть бесшовными, DN 500 и более – штампосварными;

– детали трубопроводов должны выдерживать гидравлическое испытание пробным давлением в соответствии с требованиями применяемых технических условий, но не менее Рпр=1,5PN или значения, указанного в запрашиваемой номенклатуре с указанием в сопроводительной документации (паспорте) гарантируемой величины пробного давления. Гидравлические испытания должны входить в объем типовых испытаний по техническим условиям и выполняться при постановке продукции на производство, при изменении технологии изготовления или исходного материала;

– для деталей трубопроводов допускается не выполнять контроль сплошности металла по всей длине и поверхности детали неразрушающими методами при использовании в качестве исходного материала труб, поковок и листового проката со 100 % контролем сплошности металла по всей длине и поверхности неразрушающими методами. Трубы и поковки должны подвергаться контролю сплошности металла ультразвуковым или электромагнитным (вихретоковым, магнитоиндукционным) методами; листовой прокат – ультразвуковым методом;

– ударная вязкость для основного металла и сварных соединений деталей трубопроводов с контролем при температуре минус 196 °С должна быть не ниже KCV = 39,2 Дж/см^2 и указана в паспорте/сертификате (для материального исполнения 12Х18Н10Т), (для всех остальных материалов исполнения при минус 60°С);

– соединительные детали трубопроводов должны отвечать требованиям по ГОСТ 55990-2014, в том числе по ударной вязкости (KCU) при температуре минус 196 °С для основного металла и сварных соединений соединительных деталей при номинальной толщине стенки (для материального исполнения 12Х18Н10Т), (для всех остальных материалов исполнения при минус 60°С):

- от 6 до 12 мм – не менее 34,3 Дж/см^2;
- от 12 до 25 мм включительно – не менее 39,2 Дж/см^2.