ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«ИРКУТСКАЯ НЕФТЯНАЯ КОМПАНИЯ»
Управление материально-технического обеспечения
664007, Иркутская обл, Иркутск г, Большой Литейный пр-кт, дом № 4
Тел. +7 (3952) 211352, факс: +7 (3952) 211353

www.irkutskoil.ru; e-mail: info@irkutskoil.ru

ОКПО 55547777, ОГРН 1023801010970, ИНН 3808066311, КПП 997250001

Об изготовлении деталей в соответствии с требованиями проектной документации

Для технической оценки предложений и получения согласования, просим подтвердить соответствие соединительных деталей трубопроводов (далее – СДТ) по ГОСТ 17380-2001 следующим требованиям:

- подтверждение величины ударной вязкости на образцах KCV:
  - для СДТ из стали 09Г2С – проведение испытаний при температуре минус 60ºС с результатом не менее 20,0 Дж/см2 (методика проведения испытаний в соответствии с ГОСТ 9454-78);
  - для СДТ из стали 20 - проведение испытаний при температуре минус 40ºС с результатом не менее 20,0 Дж/см2 (методика проведения испытаний в соответствии с ГОСТ 9454-78);
  - для СДТ из сталей аустенитного класса (типа 12Х18Н10Т/10Х18Н10Т/08Х18Н10Т и пр.) - проведение испытаний при температуре минус 196ºС с результатом не менее 40,0 Дж/см2 (методика в соответствии с ГОСТ 22848-77);
- химический состав СДТ должен соответствовать указанному в нормативном документе на материал, используемый для его изготовления;
- документа качества (паспорта) на СДТ должны быть оформлены в соответствии с Приложением А ГОСТ 17380-2001. Указание фактических значений величины механических испытаний в паспорте/сертификате качества на СДТ является обязательным требованием;
- 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 периодических испытаний по техническим условиям и выполняться при постановке продукции на производство, при изменении технологии изготовления или исходного материала. Периодические испытания должны проводиться не реже чем 1 (один) раз в год для подтверждения стабильности технологического процесса производства СДТ, прошедших приемо-сдаточные испытания;
- 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.