



ЗАО «Завод «Знамя труда»

Магнитогорская ул., д.11, Санкт-Петербург, 195027
Для корреспонденции: а/я 62, Санкт-Петербург, 195112
Телефон/Факс: (812) 347-70-27 (многоканальный)
e-mail: office@tdzt.ru; http://www.tdzt.ru

ОКПО 71430388 ОГРН 1047811001831
ИНН/КПП 7806152178/780601001

28.03.13 № ЗТ/ЕЧ-3665

На № _____ от _____

Председателю закупочной комиссии
ФГУП «НИФХИ им. Л.Я. Карпова»
Абрамову П.И.

Уважаемый Павел Иванович!

В ответ на Ваш запрос сообщаем, что ЗАО «Завод «Знамя труда» подтверждает поставку запорной арматуры для системы охлаждения 1 контура реактора ВВР-ц в соответствии с техническими требованиями проектной документации, указанной в Приложениях № 1, 2, 3, 4 Вашего запроса.

Одновременно уточняем, что ЗАО «Завод «Знамя труда» предлагает к поставке следующую арматуру:

1. Задвижка клиновая с дистанционным управлением по типу ТД13075-200-75;
2. Задвижка клиновая с дистанционным управлением по типу ТД13075-200-75;
3. Затвор обратный С44178-200-03;
4. Клапан сальфонный запорный ЗЗТ26161-100-02;
5. Клапан сальфонный запорный ЗЗТ26161-050-01;
6. Клапан сальфонный запорный ЗЗТ26161-010;
7. Клапан сальфонный запорный ЗЗТ26161-025.

Настоящим письмом гарантируем Вам, что исполнения на задвижки клиновые ТД13075 под муфту шарнирную с расчетным давлением $P_p=2,5$ МПа, а также на задвижки клиновые ТД13075 под муфту шарнирную через конический редуктор с сигнализатором положения запорного органа с $P_p=2,5$ МПа будут внесены в дополнение к ТУ 26-07-360-86 редакция 2009г, согласованное с ФГУП «НИФХИ им. Л.Я. Карпова». Также гарантируем внесение конструктивных изменений в задвижку клиновую, а именно развернем на 90 градусов штуцер для удаления воздуха из корпуса задвижки, тем самым добьемся требуемой ширины задвижки (404 мм). Строительная высота задвижек клиновых составляет 1195 мм.

Гарантируем Вам поставку затвора обратного С44178-200-03 по ТУ С44178-100 редакция 2010г. с расточкой под стыкуемую трубу 219х11, а также расчетом на температуру 250⁰С. Строительная длина затвора L=250 мм, высота – D= 245 мм.

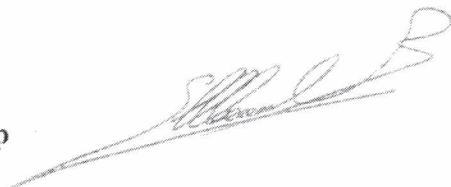
Клапаны сильфонные запорные будут поставляться в соответствии с техническим предложением, являющимся неотъемлемой частью нашей заявки (исх. № ЗТ/ЕИ-2501 от 25.01.2013г.) на участие в торговой процедуре № С019519 от 21.12.2012г., размещенной на ЭТП Аукционный Конкурсный Дом на сайте www/a-k-d.ru.

Данное оборудование будет поставляться по ценам и в сроки, указанные в нашей заявке на участие в конкурсе.

Приложения:

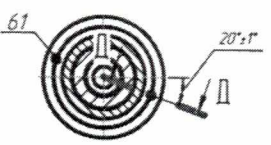
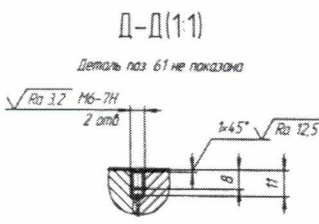
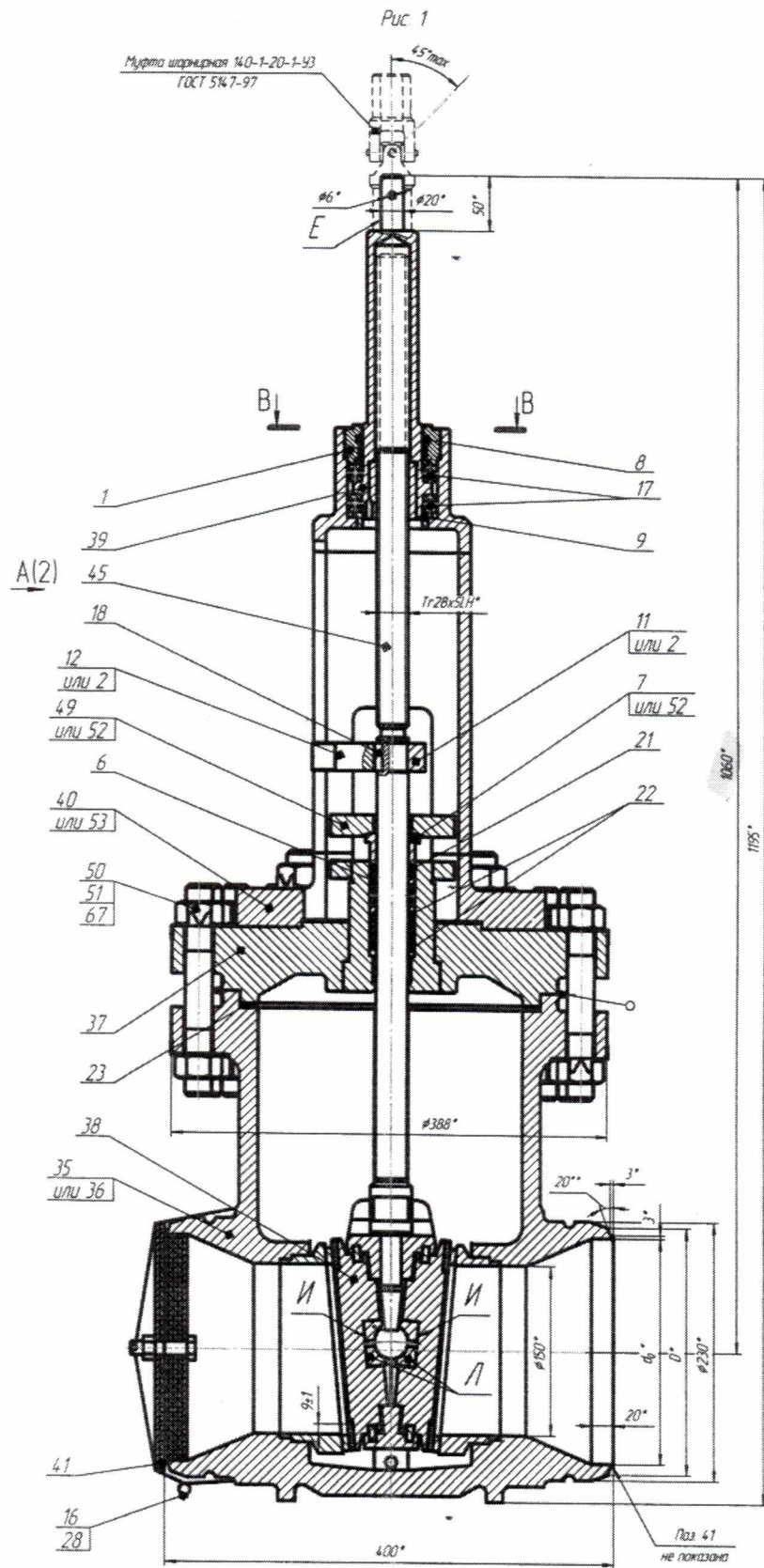
1. Сборочный чертеж задвижки клиновой ТД13075-200-75 СБ – на 2-х листах;
2. Выписка из ТУ С44178-100 ред. 2010г. – на 3-х листах.

Генеральный директор



Е.Н. Иванников

Исп. Иванова Екатерина
(812)347-70-27 доб.212



- 1 *Размеры для справок
- 2 Изготовление и поставка по ТУ 26-07-360-86 редакции 2009 г. и Дополнением №2
- 3 Ход клина задвижки - $170_{\pm 0,1}^{+0,4}$ мм зачерчивается по переключению указателя поз. 12 или поз. 2
- 4 Размер 9±1 мм обеспечить подделкой поверхностей и подпятников Л. Подрезка подпятников на 0,09 мм соответствует опусканию клина на 1 мм
- 5 Установочное положение - любое
- 6 Перед сваркой резьбовое соединение втулки поз. 39 - шпатель поз. 45, подпятники, места трения не соприкасающиеся с рабочей средой смазать смазкой ВНИИ НП-275 по ТУ 38.101891-81. Крепежные резьбовые соединения смазать пастой ВНИИ НП-237 по ГОСТ 14068-79
- 7 Крутящий момент на втулке поз. 39 на закрытие $M_{кр} = 193 \pm 9,31$ Нм $19,3 \pm 0,91$ кгс.м на открытие $M_{кр} = 100 \pm 10,01$ Нм $10,0 \pm 1,01$ кгс.м для создания верхнего уплотнения $M_{кр} = 144 \pm 4,41$ Нм $(4,4 \pm 0,41)$ кгс.м
- 8 Крутящий момент затяжки гаек поз. 50 $M_{кр} = 121 \pm 12,11$ Нм $12,1 \pm 1,21$ кгс.м
- 9 Крутящий момент затяжки гаек поз. 63 $M_{кр} = 124 \pm 24,1$ Нм $12,4 \pm 2,41$ кгс.м
- 10 Задвижки (лист -77) окрасить органикостойкой композицией ОС 51-03 зеленой по ТУ 84-725-78 не менее 4 слоев, кроме дна поз. 51, 68, 69. Места маркировки окрасить в 2 слоя. Концы патрубков на длине 20 мм под. Е и концы трубки М предохранить от окраски и провести консервацию по СТ ЦКБА 021-2004
- 11 Маркировать ударным способом Шрифт 5-Пр3 ГОСТ 26.008-85
- 11.1 Обозначение задвижки - см. табл. исполнений
- 11.2 Классификационное обозначение арматуры
- 11.3 Класс безопасности и группу арматуры - в соответствии с договором
- 11.4 Н, Д, Т и Рн
- 11.5 Тип рабочей среды
- 12 Маркировать по системе KAS (при наличии указания в заказе-наряде) ударным способом Шрифт 5-Пр3 ГОСТ 26.008-85
- 13 Риски и выквы "0" и "3" нанести ударным способом на стойке поз. 40 или поз. 53 после разметки по указателю поз. 12 или поз. 2 при нахождении задвижки в положении: "открыта" и "закрыта" Шрифт 5-Пр3 ГОСТ 26.008-85
- 14 При поставке на экспорт маркировать "MADE IN RUSSIA" ударным способом Шрифт 5-Пр3 ГОСТ 26.008-85
- 15 Допускается маркировку (лп. 11, 12, 14) наносить до сборки задвижки на корпус
- 16 Глубина маркировки и клеймения не более 0,3 мм
- 17 Допускается применять любой тип заглушек при согласовании с предприятием-разработчиком
- 18 Сварку уса производить в случае необходимости на местах эксплуатации. Сварка по ПНАЭ Г-7-009-89, контроль качества по ПНАЭ Г-7-010-89 по категории ИВ
- 19 При поставке на экспорт задвижку окрасить органикостойкой композицией ОС 51-03 зеленой по ТУ 84-725-78 не менее 4 слоев, кроме дна поз. 51, 68, 69. Места маркировки окрасить в 2 слоя. Концы патрубков на длине 20 мм предохранить от окраски и провести консервацию составом АСП по СТ ЦКБА 021-2004
- 20 Риски и выквы "0" и "3" зашпатель красной эмалью ПФ 115 ГОСТ 6465-76 - после окраски задвижки
- 21 Задвижки допускают возможность многократных гидростатич. давлением Рн в составе установок в период пусконаладочных работ и эксплуатации. Количество гидростатич. до 40 раз за срок службы. При гидростатич. затвор должен быть закрыт или открыт. Открытие или закрытие задвижки во время гидростатич. не допускается
- 22 Крутящий момент затяжки гаек поз. 64 $M_{кр} = 107 \pm 10,71$ Нм $10,7 \pm 1,07$ кгс.м
- 23 Максимально допустимый крутящий момент на втулке поз. 39 $M_{кр} = 100$ Нм $(10$ кгс.м)

Составлено	По материалу	Байовбо С.Н.
	По сварке	Воловельский Д.С.
	Подпись	Фамилия

Рн см. табл. 1н 5Г. тп

Таблица исполнений на листе 2

ТД13075-200-75 Г6	
Задвижка клиновидная с выдвинутым шпатель (Н 200)	2:30 12
Сварочный чертеж	
340 Забв. ж.м.м.пр.д.	

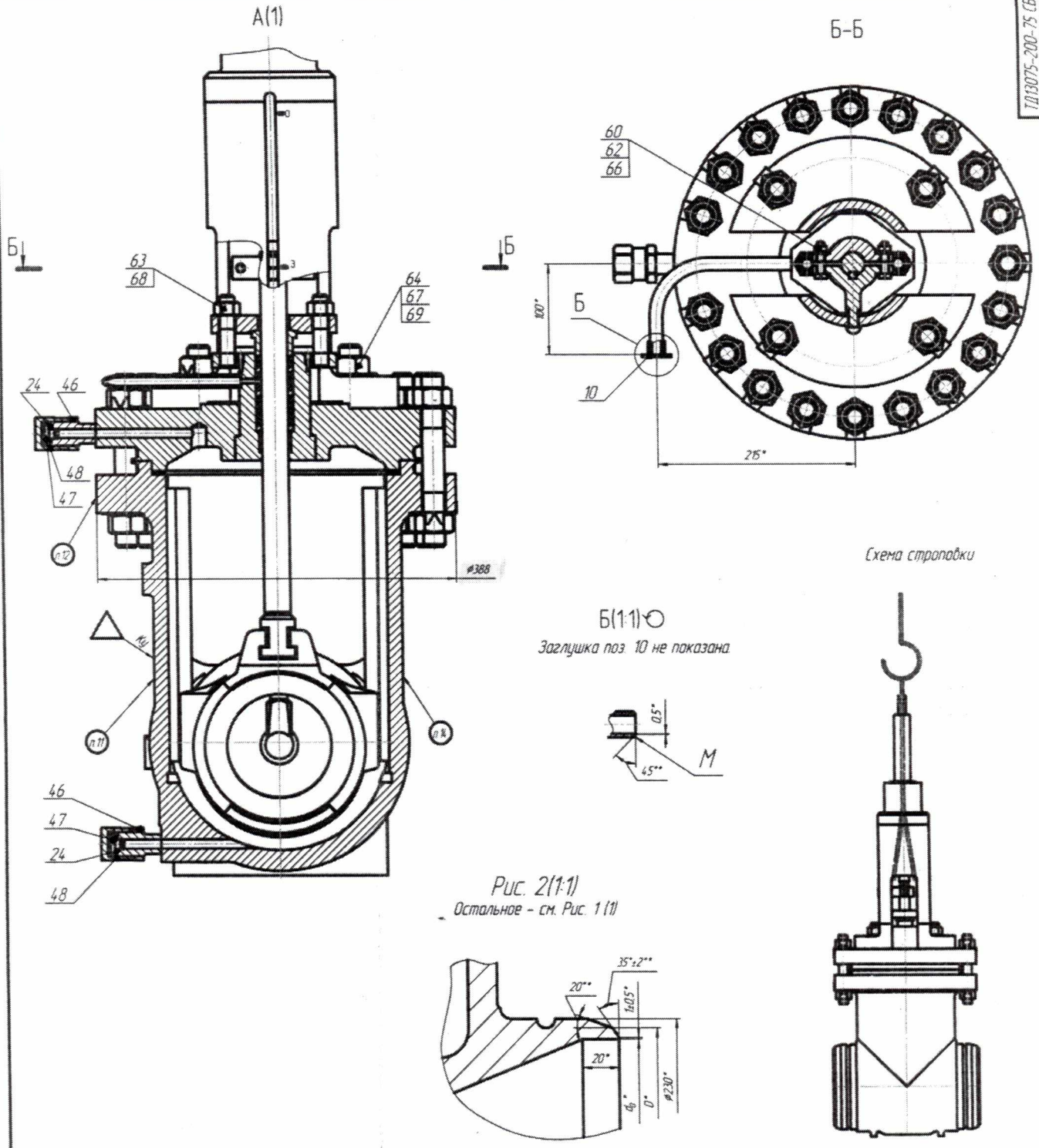


Рис. 2(1:1)
Остальное - см. Рис. 1(1)

Обозначение	Рис.	Размеры, мм		Давление расчетное, Р _р МПа (кгс/см ²)	Давление гидравлическое, Р _г МПа (кгс/см ²) Верхняя граница	Температура расчетная, t _р , °C	Среда рабочая	Материал основных деталей	Способ управления, обозначение привода	Место установки***	Классификационное обозначение арматуры по НП-068-05
		φ _в °	Д°								
ТД13075-200-75	1	200 ^{+0.14}	219	16 (16,0)	4,0 (4,0)	250	Все среды, кроме 6 по Приложению 1 НП-068-05**	Корпус - сталь СВХ18Н10Т с наплавкой ЦН-6/1 Клин - сталь СВХ18Н10Т с наплавкой ЦН-12М Шпиндель - ХР35В1	Под шарнирную муфту	п. 0	2ВШ 2ВШ 3СШ
-76		209 ^{+0.14}	220								
-77	1, 2	208 ^{+0.14}	219	10 (10,0)	3,8 (3,8)		Среды 5, 9, 10, 11, 12, 16, 17, 19 по Приложению 1 НП-068-05	Корпус - сталь 20 с наплавкой ЦН-6М Клин - сталь 20 с наплавкой ЦН-12М Шпиндель - 14Х17Н2			

Примечание: ** Допустимая температура для сред М3 и М4 - до 45°C, для среды М15 - до 80°C.
*** П - в обслуживаемых помещениях,
0 - под оболочкой герметизации.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Ив. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
ТД 2346-10	13.12.			

Продолжение таблицы А.1

Обозначение исполнения затвора	Проход условный, DN	Расчетное давление, Рр, МПа, (кгс/см²)	Давление гидроиспытаний Рн, МПа, (кгс/см²)	Температура расчётная, t°С	Среда рабочая	Материал корпуса	Допустимая протечка по воде см³/мин. по воздуху дм³/мин.		Коэффициент сопротивления	Классификационное обозначение	Масса, кг. не более	Место установки	Стыкуемая труба DN x S, мм	Диаметр расточки, мм**)	Тип разделки
							при давлении не более	при давлении 0,5 МПа*							
С44178-125		20,0 (200,0)	28,0 (280,0)	350	Сталь 08Х18Н10Т	Все среды, кроме б, по приложению 1 НП-068-05	7	3,0	2ВIIa 2ВIIIa 3СIIIa	16,0	В обслуживаемых помещениях, под обложкой (в герметизованном), в боксах	159 x 17	130 ^{+0,26}	1-25-1 (С-42)	
		18,0 (180,0)	26,5 (265,0)												
		14,0 (140,0)	24,0 (240,0)												
		9,2 (92,0)	13,5 (135,0)												
		4,0 (40)	6,0 (60)												
С44178-150		2,5 (25)	3,8 (38)	350	Сталь 08Х18Н10Т	7	3,0	2ВIIa 2ВIIIa 3СIIIa	27,0	В обслуживаемых помещениях, под обложкой (в герметизованном), в боксах	159 x 13	137 ^{+0,26}	1-25-1 (С-42)		
		14,0 (140,0)	24,0 (240,0)												
		9,2 (92,0)	13,5 (135,0)												
		4,0 (40)	6,0 (60)												
		2,5 (25)	3,8 (38)												
С44178-200		14,0 (140,0)	24,0 (240,0)	350	Сталь 08Х18Н10Т	7	3,0	2ВIIa 2ВIIIa 3СIIIa	45,0	В обслуживаемых помещениях, под обложкой (в герметизованном), в боксах	159 x 6,5	149 ^{+0,26}	1-25-1 (С-42)		
		9,2 (92,0)	13,5 (135,0)												
		4,0 (40)	6,0 (60)												
		2,5 (25)	3,8 (38)												
		14,0 (140,0)	24,0 (240,0)												
С44178-200		9,2 (92,0)	13,5 (135,0)	350	Сталь 08Х18Н10Т	7	3,0	2ВIIa 2ВIIIa 3СIIIa	45,0	В обслуживаемых помещениях, под обложкой (в герметизованном), в боксах	245 x 19	212 ^{+0,3}	1-25-1 (С-42)		
		4,0 (40)	6,0 (60)												
		2,5 (25)	3,8 (38)												
		14,0 (140,0)	24,0 (240,0)												
		9,2 (92,0)	13,5 (135,0)												
С44178-200		4,0 (40)	6,0 (60)	250	Сталь 08Х18Н10Т	7	3,0	2ВIIa 2ВIIIa 3СIIIa	45,0	В обслуживаемых помещениях, под обложкой (в герметизованном), в боксах	219 x 12	199 ^{+0,3}	1-25-1 (С-42)		
		2,5 (25)	3,8 (38)												
		14,0 (140,0)	24,0 (240,0)												
		9,2 (92,0)	13,5 (135,0)												
		4,0 (40)	6,0 (60)												
С44178-200		2,5 (25)	3,8 (38)	200	Сталь 08Х18Н10Т	7	3,0	2ВIIa 2ВIIIa 3СIIIa	45,0	В обслуживаемых помещениях, под обложкой (в герметизованном), в боксах	220 x 8	208 ^{+0,3}	1-25-1 (С-42)		
		14,0 (140,0)	24,0 (240,0)												
		9,2 (92,0)	13,5 (135,0)												
		4,0 (40)	6,0 (60)												
		2,5 (25)	3,8 (38)												
С44178-200		2,5 (25)	3,8 (38)	200	Сталь 08Х18Н10Т	7	3,0	2ВIIa 2ВIIIa 3СIIIa	45,0	В обслуживаемых помещениях, под обложкой (в герметизованном), в боксах	220 x 7	209 ^{+0,46}	1-25-1 (С-42)		
		14,0 (140,0)	24,0 (240,0)												
		9,2 (92,0)	13,5 (135,0)												
		4,0 (40)	6,0 (60)												
		2,5 (25)	3,8 (38)												

Примечание: *) — Определяется при приёмо-сдаточных испытаниях и вносится в ТУ и паспорт арматуры;
 **) — Допускаются другие варианты разделки кромок патрубков по требованиям заказчика, оговоренным при заказе

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

Приложение Б (справочное)

Конструктивные исполнения, габаритные и присоединительные размеры затворов

*Места установки хомута $\varnothing 70$
для дополнительного крепления (только для DN 50)*

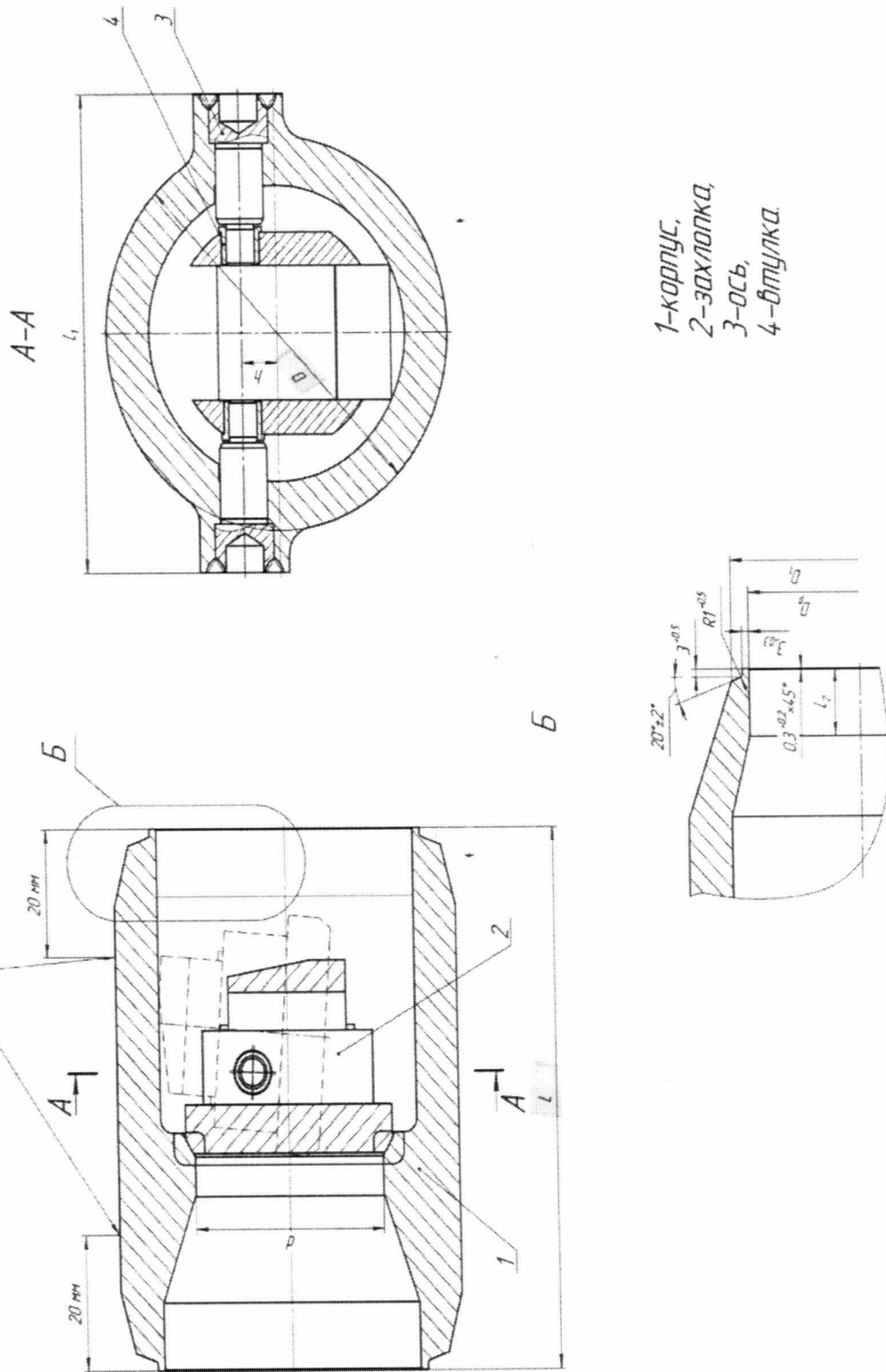


Рисунок Б.1 Затвор обратный С44178 DN 50...200

Таблица Б.1 - Габаритные и присоединительные размеры затворов обратных
С44178 DN 50 - 200 (см. рисунок Б.1)

Обозначение исполнения затвора	Размеры, мм							
	L	L ₁	d	D	D ₁	D _p	L ₂	h
С44178-050, -01, -02	150	131	40	70	57	47 ^{+0,3}	15	10
С44178-050-03, -04,						50 ^{+0,3}		
С44178-050-05						52 ^{+0,3}		
С44178-065, -01, -02	150	130	57	95	76	63 ^{+0,3}	10	12
С44178-065-03, -04, -05						68 ^{+0,3}		
С44178-080, -01, -02	200	162	60	110	8	74 ^{+0,3}	15	15
С44178-080-03, -04, -05						80 ^{+0,3}		
С44178-100, -01	200	176	80	145	108	133	25	15
С44178-100-02						109 ^{+0,23}		
С44178-100-03						93 ^{+0,23}		
С44178-100-04						97 ^{+0,23}		
С44178-100-05						100 ^{+0,23}		
С44178-100-05						99 ^{+0,35}		
С44178-125, -01	200	228	100	159	133	159	25	20
С44178-125-02						130 ^{+0,26}		
С44178-125-03						114 ^{+0,23}		
С44178-125-04						120 ^{+0,23}		
С44178-125-05						124 ^{+0,23}		
С44178-125-05						124 ^{+0,4}		
С44178-150	250	252	125	184	159	137 ^{+0,26}	25	20
С44178-150-01						143 ^{+0,26}		
С44178-150-02						149 ^{+0,26}		
С44178-150-03						150 ^{+0,4}		
С44178-200	250	310	175	245	220	245	17	30
С44178-200-01						212 ^{+0,3}		
С44178-200-02						219		
С44178-200-03						199 ^{+0,3}		
						208 ^{+0,3}		
						209 ^{+0,46}		

Инв. № подл.	Подп. и дата
70.2346-10	<i>ИИ</i> 13.12
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

С44178-100 ТУ ред. 2010 г.