

УТВЕРЖДАЮ
Заместитель главного инженера по проектированию
(подписано в СЭД) _____ И.П. Нехорошков
" " _____ 2026г

Перечень дополнительных технических требований к комплектующим изделиям и материалам
ПДТ-04-2023 (с изменением № 5)

№ п/п	Наименование продукции	Перечень документации	Дополнительные требования	Нормативный документ
Стандартные изделия				
1	Метизы (болты, гайка, шайбы и т.д.)	Паспорт (сертификат качества): - наименование и адрес изготовителя; - условное обозначение изделия; - номер партии;	Маркировка в соответствии с НД	
2	Фасонные изделия (отводы, переходы, тройники и т.д.)	- количество/ масса; - механические свойства после термообработки; - ссылка на сертификат на материал; - дата изготовления. Сертификат на материал с обозначением нормативного документа, химического состава, механических свойств материала. - При наличии требования к покрытию - паспорт на покрытие	При заказе фасонных изделий (отводы, переходы, тройники по ГОСТ 17375-2001, ГОСТ 17378-2001, ГОСТ 17376-2001, ГОСТ 33259-2015) из стали 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-2014 наружные поверхности изделий должны быть обработаны до металлического блеска методом электрохимической полировки или механической обработки, или шлифованием. При заказе фасонных изделий (отводы, переходы, тройники по ГОСТ 17375-2001, ГОСТ 17378-2001, ГОСТ 17376-2001, ГОСТ 33259-2015) из углеродистой конструкционной стали 09Г2С класс прочности должен составлять 345 (345-09Г2С). При заказе поворотных стальных заглушек по АТК 26-18-5-93 категория проката по ГОСТ 5520-2017 должна соответствовать категории 9. Маркировка в соответствии с НД	ГОСТ 17380-2001
3	Заклепки, Зажимы, кольца пружинные, наконечники, пробки		Маркировка в соответствии с НД	
4	Труба		При заказе трубы (12Х18Н10Т, 08Х18Н10Т) из нержавеющей стали наружные поверхности изделий должны быть обработаны до металлического блеска методом электрохимической полировки или механической обработки, или шлифованием. При заказе трубы из углеродистой конструкционной стали 09Г2С класс прочности должен составлять 345 (345-09Г2С) по ГОСТ 19281, группа Г по ГОСТ 8733-74 (допустимо применение группы В, при согласовании с Заказчиком). При заказе трубы из углеродистой конструкционной стали 10Г2С1 класс прочности должен составлять 390 (390-10Г2С1) по ГОСТ 19281, группа Г по ГОСТ 8733-74 (допустимо применение группы В, при согласовании с Заказчиком). Маркировка трубы с помощью бирки, с указанием: производителя, размера, количества, марки стали, номера партии, номера сертификата, даты приемки.	
5	Фланцы, Шпонки, Хомут		Маркировка в соответствии с НД Для фланцев из нержавеющей стали наружные поверхности изделий должны быть обработаны до металлического блеска. При заказе фланцев из углеродистой конструкционной стали 09Г2С класс прочности должен составлять 345 (345-09Г2С).	
6	Металлорукава высокого давления	Паспорт (сертификат качества). Сертификат на материал с обозначением нормативного документа, химического состава, механических свойств материала. Акт гидростатических испытаний. Сертификат соответствия продукции (включение продукции в реестр основных видов продукции ПАО "Транснефть")		ОТТ-23.040.70-КТН-0414-22



306/429

№ п/п	Наименование продукции	Перечень документации	Дополнительные требования	Нормативный документ
7	Подшипники качения	Паспорт/формуляр на русском языке с техническими характеристиками, идентификацией маркировки, печатью поставщика/производителя Сертификат соответствия требованиям ГОСТ 520-2011, ГОСТ 20821-75, ГОСТ 4060-78, ГОСТ 3635-78, ГОСТ26676-85.		
8	РТИ, прокладки, манжета уплотнительная	Паспорт (сертификат) качества с указанием материала, номера партии, срока изготовления; Сертификат соответствия продукции (включение продукции в реестр основных видов продукции ПАО "Транснефть")	Срок поставки не должен превышать 6 месяцев от даты изготовления материала	
Сварные изделия по КД				
9	Рамы	Свидетельство НАКС об аттестации технологии сварки, оборудования, материалов. Перечень групп технических устройств опасных производственных объектов: - Рамы, стойки, опоры - СК (п. 1); - Щиты, корпуса ЭД, вентиляторы, корпуса насосов - НГДО (п. 10); - Трубопроводная обвязка насосов, электродвигателей, краны, гиросиклоны - НГДО (п. 4); - Трубопровод испытательного центра - НГДО (п. 4)/ ОХНВП (п. 16); - Другие сварные изделия - уточнять у заказчика. Способ сварки согласно КД. Свидетельство об об аттестации лаборатории неразрушающего контроля. Удостоверения специалистов сварочного производства и специалистов неразрушающего контроля. Протокол механических испытаний сварных соединений (выданный при аттестации технологии сварки). Паспорт (сертификат качества) с указанием даты составления, наименования и обозначения детали, заводского номера изделия, подписи ОТК. Сертификат на материал с обозначением нормативного документа, химического состава, механических свойств материала - для каждой детали, входящей в состав сборочной единицы. Заключение ВИК. Заключения по неразрушающему контролю сварных соединений (при наличии требований к проведению неразрушающего контроля в КД). Заключение по контролю допусков форм и расположения поверхностей после механической обработки. Протокол статического испытания грузозахватных приспособлений (при наличии требований в КД). Протокол проведения термообработки с графиком температур. Сведения о соответствии нанесения антикоррозионного покрытия требованиям КД, сертификат на антикоррозионное покрытие, сертификат качества, подтверждающий вхождение продукции ЛКМ в реестр ОВП (при наличии покрытия). Для сепараторов - протокол гидростатических испытаний. Для вентиляторов дополнительно отчет о балансировке. Для сварных корпусов ЭД дополнительно заключение по развальцовки трубок охлаждения. Прочие документы/заключения, предусмотренные требованиями КД.	На всех поставляемых изделиях подверженных коррозии и не имеющих гальванического или иного другого защитного покрытия должна быть проведена консервация механически обработанных поверхностей	Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности "Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах"
10	Щиты, корпуса ЭД, вентиляторы			
11	Другие сварные изделия * при наличии в составе изделия литых деталей - дополнительно см. соответствующие требования			

№ п/п	Наименование продукции	Перечень документации	Дополнительные требования	Нормативный документ
12	Кожуха, рамка, приспособление для фиксации ротора,	Паспорт (сертификат качества) с указанием даты составления, наименования и обозначения детали, заводского номера изделия, подписи ОТК. Сертификат на материал с обозначением нормативного документа, химического состава, механических свойств материала - для каждой детали, входящей в состав сборочной единицы. Заключение ВИК. Заключения по неразрушающему контролю сварных соединений (при наличии требований к проведению неразрушающего контроля в КД). Протокол статического испытания грузозахватных приспособлений (при наличии требований в КД). Сведения о соответствии нанесения антикоррозионного покрытия требованиям КД, сертификат на антикоррозионное покрытие, сертификат качества, подтверждающий вхождение продукции ЛКМ в реестр ОВП (при наличии покрытия).		
Детали по КД				
13	Детали	Паспорт (сертификат качества) с указанием даты составления, наименования и обозначения детали, заводского номера детали, подписи ОТК. Сертификат на материал с обозначением нормативного документа, химического состава, механических свойств материала. Сведения о содержании вредных примесей материала (при наличии требований КД). Заключение по металлографическому исследованию (при наличии требований КД). Заключение ВИК. Заключения по неразрушающему контролю (при наличии требований к проведению неразрушающего контроля в КД). Протокол испытания твердости (при наличии в КД требования по контролю твердости). Протокол механических испытаний (при наличии требования в КД о проведении механических испытаний). Информация о твердости покрытия (при наличии хромоникелевого и др. видов покрытия покрытия). Сведения о соответствии нанесения антикоррозионного покрытия требованиям КД, сертификат на антикоррозионное покрытие, сертификат качества, подтверждающий вхождение продукции ЛКМ в реестр ОВП (при наличии покрытия). Прочие протоколы и документы, предусмотренные техническими требованиями КД. При наличии литых изделий дополнительно см. соответствующий пункт. Для валов дополнительно: - заключение, подтверждающее выполнение термообработки и соблюдение режимов термообработки в соответствии с требованиями НД (с указанием вида термической обработки), - в протоколе измерения твердости указать идентификацию мест термической обработки и результаты замера твердости (диаметры вала, на которых фактически проводилась термообработка, вид термообработки и значения твердости на них).	На всех поставляемых изделиях подверженных коррозии и не имеющих гальванического или иного другого защитного покрытия должна быть проведена консервация механически обработанных поверхностей	
	Силовой крепеж (с учетом всех исполнений): НВ00050.Т00.01.0000.15 - Шпилька корпуса НВ00025.Т00.01.0000.15 - Шпилька корпуса НДМ00800.00.01.0100.00.05 - Гайка колпачковая НДМ00800.00.01.0100.00.06 - Шпилька НДМ00800.00.01.0100.00.07 - Шайба НДМ01250.00.01.0100.00.05 - Шпилька НДМ01250.00.01.0100.00.05-01 - Шпилька НДМ01250.00.01.0100.00.05-02 - Шпилька НДМ01250.00.01.0100.00.06 - Шайба	Паспорт (сертификат качества) с указанием даты составления, наименования и обозначения детали, заводского номера детали, подписи ОТК. Сертификат на материал с обозначением нормативного документа, химического состава, механических свойств материала. Сведения о содержании вредных примесей материала (при наличии требований КД). Заключение по металлографическому исследованию (при наличии требований КД). Заключение ВИК. Заключения по неразрушающему контролю (при наличии требований к проведению неразрушающего контроля в КД). Протокол испытания твердости (при наличии в КД требования по контролю твердости). Протокол механических испытаний (при наличии требования в КД о проведении механических испытаний). Информация о твердости покрытия (при наличии хромоникелевого и др. видов покрытия покрытия).	На всех поставляемых изделиях подверженных коррозии и не имеющих гальванического или иного другого защитного покрытия должна быть проведена консервация механически обработанных поверхностей. У поставщика заранее запросить образец/образцы изделия с документами, сертификатами, подтверждающими механические свойства, указанные в КД, в целях удостоверения возможности поставки изделий надлежащего качества согласно договора. При подаче предложения на ЭТП для получения допуска к этапу переторжки (этап подачи дополнительных предложений по цене), необходимо предоставление образцов материала с размерами, необходимыми для проведения испытаний, в адрес АО «ТНН» для получения положительного акта испытаний материала на соответствие механическим свойствам металла и КД	

№ п/п	Наименование продукции	Перечень документации	Дополнительные требования	Нормативный документ
14	НДМ01250.00.01.0100.00.06-01 – Шайба НДМ01250.00.01.0100.00.07 - Гайка колпачковая НДМ01250.00.01.0100.00.07-01 - Гайка колпачковая ПНЦВД09.00.01.0000.00.06 – Шпилька ПНЦВД09.00.01.0000.00.06-01 - Шпилька НГС00315.Т00.01.0000.08 - Шпилька насоса НГС00315.Т00.01.0000.08-01 - Шпилька насоса НГС00315.Т00.01.0000.09 - Гайка колпачковая НГС00315.Т00.01.0000.10 - Шайба НГРП02000.00.01.0000.00.02 - Шпилька НМ01250.Т02.01.0100.02 Шпилька НМ01250.Т01.01.0100.05 - Шпилька НМ01250.Т02.01.0100.06 - Гайка колпачковая НМ02500.Т01.01.0100.07 - Шайба НМ03600.Т00.01.0100.10 - Гайка колпачковая НМ03600.Т00.01.0100.11 - Гайка колпачковая НМ03600.Т00.01.0100.12 - Гайка колпачковая НМ03600.Т00.01.0100.09 - Шайба НМ03600.Т00.01.0101.05 - Шпилька НМ03600.Т00.01.0101.06 - Шпилька НМ03600.Т00.01.0101.07 - Шпилька НМ03600.Т00.01.0101.02 - Шпилька НМ03600.Т00.01.0100.10 - Гайка колпачковая НМ03600.Т00.01.0100.11 - Гайка колпачковая НМ03600.Т00.01.0100.12 - Гайка колпачковая НМ03600.Т00.01.0100.09 - Шайба НМ04500.00.01.0100.00.05 - Гайка колпачковая НМ04500.00.01.0100.00.06 - Шпилька НМ04500.00.01.0100.00.07 - Шайба НМ07000.Т00.01.0100.11 - Гайка колпачковая НМ07000.Т00.01.0100.12 - Гайка колпачковая НМ07000.Т00.01.0100.13 - Гайка колпачковая НМ07000.Т00.01.0100.14 - Гайка колпачковая	Сведения о соответствии нанесения антикоррозионного покрытия требованиям КД, сертификат на антикоррозионное покрытие, сертификат качества, подтверждающий вхождение продукции ЛКМ в реестр ОВП (при наличии покрытия). Прочие протоколы и документы, предусмотренные техническими требованиями КД. При наличии литых изделий дополнительно см. соответствующий пункт.	свойствам металла и КД	

№ п/п	Наименование продукции	Перечень документации	Дополнительные требования	Нормативный документ
	НМ07000.Т00.01.0100.10 - Шайба НМ07000.Т00.01.0101.02 - Шпилька НМ07000.Т00.01.0101.03 - Шпилька НМ07000.Т00.01.0101.04 - Шпилька НМ07000.Т00.01.0101.05 - Шпилька НМ07000.Т00.01.0101.06 - Шпилька НМ07000.Т00.01.0101.07 - Шпилька НМ10000.Т00.01.0100.04 - Шпилька НМ10000.Т00.01.0100.05 - Шпилька НМ10000.Т00.01.0100.06 - Гайка колпачковая НМ10000.Т00.01.0100.07 - Шайба ЦНСН300.00.01.0000.01 - Шпилька стяжная ЦНСВ300.00.01.0000.01 - Шпилька стяжная ЭЦНСН300.00.01.0000.01 - Шпилька стяжная ЦНСА315.00.01.0000.17 - Шпилька стяжная ЦНСН315.02.01.0000.01 - Шпилька ЦНСН710.00.01.0000.00.09 - Шпилька стяжная НД01500.00.01.0100.00.07 - Шпилька НД01500.00.01.0100.00.08 - Гайка колпачковая НД01500.00.01.0100.00.09 - Шайба НГПО1250.Т00.01.0100.04 - Шпилька НГПО1250.Т00.01.0100.05 - Шпилька НГПО1250.Т00.01.0100.06 - Гайка колпачковая НГПО1250.Т00.01.0100.07 - Шайба			
15	Сборочные единицы <i>*при наличии в составе сборочных единиц сварных изделий/литых деталей - дополнительно см. соответствующие пункты</i>	Паспорт (сертификат качества) с указанием даты составления, наименования и обозначения детали, заводского номера детали, подписи ОТК. Сертификат на материал с обозначением нормативного документа, химического состава, механических свойств материала - для каждой детали, входящей в состав сборочной единицы. Заключение ВИК. Заключение по неразрушающему контролю (при наличии требований к проведению неразрушающего контроля в КД). Заключение о проведении балансировки (при наличии требований КД) Протокол испытания твердости (при наличии в КД требования по контролю твердости). Протокол механических испытаний (при наличии требования в КД о проведении механических испытаний). Информация о твердости покрытия (при наличии хромоникелевого или аналогичных видов покрытия). Сведения о соответствии нанесения антикоррозионного покрытия требованиям КД, сертификат на антикоррозионное покрытие, сертификат качества, подтверждающий вхождение продукции ЛКМ в реестр ОВП (при наличии покрытия).		

№ п/п	Наименование продукции	Перечень документации	Дополнительные требования	Нормативный документ
16	Торцовые уплотнения, муфты упругие пластинчатые, оборудование системы смазки насосов, двойные торцовые уплотнения	Паспорт (сертификат качества) с указанием даты составления, наименования и обозначения детали, заводского номера детали, подписи ОТК. Сертификат на материал с обозначением нормативного документа, химического состава, механических свойств материала - для каждой детали, входящей в состав сборочной единицы. Заключение ВИК. Заключения по неразрушающему контролю (при наличии требований к проведению неразрушающего контроля в КД). Протокол испытания твердости (при наличии в КД требования по контролю твердости). Протокол механических испытаний (при наличии требования в КД о проведении механических испытаний). Протокол гидростатических испытаний (при наличии требований КД) Сертификат соответствия ТР ТС. Для торцовых уплотнений - сертификат соответствия продукции (включение продукции в реестр основных видов продукции ПАО "Транснефть") Для муфт упругих пластинчатых - сертификат соответствия ТР ТС 010/2011, ТР ТС 012/2011; протокол балансировки (при наличии требований КД). Для изделий по ОЛ/ТЗ дополнительно см. соответствующий пункт.		
Литые детали				
17	Литые детали	Паспорт (сертификат качества) с указанием даты составления, наименования и обозначения детали, заводского номера детали, номера плавки, марки материала, подписи ОТК. Протокол испытания на прочность и герметичность (при наличии требования по испытанию на прочность и герметичность в КД). Отчеты по балансировке (при наличии требований КД). Заключение ВИК. Заключения по неразрушающему контролю на механически-обработанную деталь (при наличии требований по проведению неразрушающего контроля в КД). Данные о термообработке (при наличии требований в КД). Сведения о наработке до отказа (при наличии требований по наработке в КД). Сертификат на материал с обозначением нормативного документа, химического состава, механических свойств материала. Заключения по неразрушающему контролю на заготовку (при наличии требований по проведению неразрушающего контроля в КД). Сведения по уровню вредных примесей, загрязненности неметаллическими включениями (при наличии требования по контролю данных параметров в КД). Сведения о соответствии нанесения антикоррозионного покрытия требованиям КД, сертификат на антикоррозионное покрытие, сертификат качества, подтверждающий вхождение продукции ЛКМ в реестр ОВП (при наличии покрытия).	На всех поставляемых изделиях подверженных коррозии и не имеющих гальванического или иного другого защитного покрытия должна быть проведена консервация механически обработанных поверхностей	

№ п/п	Наименование продукции	Перечень документации	Дополнительные требования	Нормативный документ
Сварочные материалы				
18	Электроды плавящиеся для дуговой сварки	Свидетельство НАКС об аттестации сварочных материалов в соответствии с Федеральными нормами и правилами в области промышленной безопасности "Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах" по группе технических устройств НГДО. Сертификат качества.	Для электродов, применяемых в производстве по проектам АО "РЖД", сертификат соответствия материала основным требованиям директив и стандартам Европейского союза. В сертификате и на упаковке сварочных электродов наличие подтверждающего знака CE.	Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности "Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах"
	Электроды неплавящиеся для дуговой сварки	Свидетельство НАКС об аттестации сварочных материалов в соответствии с Федеральными нормами и правилами в области промышленной безопасности "Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах" по группе технических устройств НГДО. Сертификат качества.		
	Проволока сварочная сплошного сечения	Свидетельство НАКС об аттестации сварочных материалов в соответствии с Федеральными нормами и правилами в области промышленной безопасности "Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах" по группе технических устройств НГДО. Сертификат качества.	Для проволоки сварочной, применяемой в производстве по проектам АО "РЖД", сертификат соответствия материала основным требованиям директив и стандартам Европейского союза. В сертификате и на упаковке сварочной проволоки наличие подтверждающего знака CE.	
	Газы защитные	Свидетельство НАКС об аттестации сварочных материалов в соответствии с Федеральными нормами и правилами в области промышленной безопасности "Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах" по группе технических устройств НГДО. Сертификат качества.		
Материалы				
19	Антикоррозионные материалы	Заводской паспорт/формуляр с указанием номера партии, даты изготовления, срока годности. Сертификат соответствия продукции (включение продукции в реестр основных видов продукции ПАО "Транснефть")	На дату поставки срок годности должен быть не менее 2/3 срока	
20	Клей, смазка, герметики, резьбовые фиксаторы, очистители, растворители	Заводской паспорт/формуляр с указанием номера партии, даты изготовления, срока годности .	На дату поставки срок годности должен быть не менее 2/3 срока	
21	Изоляционные материалы	паспорт/сертификат качества с указанием наименования и нормативной документации, номера партии, даты изготовления, срока годности (допускается не указывать, если данные по сроку годности есть в ТУ или ГОСТ), результаты испытаний согласно показателей ТУ или ГОСТ (допускается результаты испытаний предоставлять отдельным протоколом испытаний). Подпись и печать ОТК - протокол испытаний* (показатели испытаний согласно ТУ или ГОСТ). Подпись и печать ОТК	На дату поставки срок годности должен быть не менее 2/3 срока либо поставка партии по кварталам.	
22	Кабельная продукция	паспорт/сертификат качества или сертификат качества с указанием наименования и нормативной документации, номера партии, даты изготовления, срока годности (допускается не указывать, если данные по сроку годности есть в ТУ или ГОСТ), результаты испытаний согласно показателей ТУ или ГОСТ (допускается результаты испытаний предоставлять отдельным протоколом испытаний). Подпись и печать ОТК - протокол испытаний* (показатели испытаний согласно ТУ, или тех. требований, ГОСТ). Подпись и печать ОТК - сертификат качества на медную катанку - сертификат/паспорт на слюдяную изоляцию провода с указанием номера партии, срока изготовления и результатами испытаний для проводов со слюдяной изоляцией.	На дату поставки срок годности должен быть не менее половины от всего срока годности.	

№ п/п	Наименование продукции	Перечень документации	Дополнительные требования	Нормативный документ
23	Химия (компауды, лаки, смолы)	паспорт качества с указанием наименования и нормативной документации, номера партии, даты изготовления, срока годности (допускается не указывать, если данные по сроку годности есть в ТУ или ГОСТ), результаты испытаний согласно показателей ТУ или ГОСТ (допускается результаты испытаний предоставлять отдельным протоколом испытаний). Подпись и печать ОТК	На дату поставки срок годности должен быть не менее 2/3 срока либо поставка партии по кварталам.	
24	Масло турбинное	Заводской паспорт/формуляр с указанием номера партии, даты изготовления, срока годности .	На дату поставки срок годности должен быть не менее 2/3 срока	
Средства измерений и контроля				
25	Средства измерения. Средства контроля.	Заводской паспорт/формуляр. Руководство по эксплуатации на русском языке. сертификат соответствия ТР ТС 012/2011 (для взрывозащищенного оборудования) Выписка из ГИС "Аршин" со сведениями о поверке СИ/сертификат о калибровке (срок поверки/калибровки на момент поставки должен составлять не менее половины межповерочного/межкалибровочного интервала). Свидетельство об утверждении типа; Описание типа (приложение к свидетельству об утверждении типа); Сертификат (копия) соответствия требованиям ГОСТ 30546.1-98, ГОСТ 30546.2-98, ГОСТ 30546.3-98 или технические условия (копия) с записью, соответствующей приложению Г, пункту Г.5 ГОСТ 30546.1-98, которые подтверждают соответствие изделия требованиям опросного листа по сейсмостойкости. Методика поверки СИ; Свидетельство о первичной поверке. Копии протоколов поверки СИ.	Первичная поверка должна быть выполнена в установленном порядке организацией, аккредитованной на выполнение данного вида работ в РФ. На дату поставки все СИ должны иметь действующие свидетельства о первичной поверке со сроком действия не менее половины межповерочного интервала, предусмотренного для данного СИ. Вся документация должна быть на русском языке. Информация о применяемых средствах измерения должна быть внесена в Федеральный информационный фонд по обеспечению единства измерений	ФЗ №102 "Об обеспечении единства измерений", Приказ №2510 Минпромторга РФ ТР ТС 012/2011; ГОСТ 30546.1-98 ГОСТ 30546.2-98 ГОСТ 30546.3-98
Изделия по ОЛ и ТЗ				
26	Изделия по ОЛ и ТЗ	Заводской паспорт/сертификат (с указанием всех характеристик, действующих НТД, согласований и требований, указанных в ОЛ/ТЗ, указанием комплектности поставки). Паспорта/сертификаты на все комплектующие, входящие в состав изделия. Руководство по эксплуатации (при наличии требований в ОЛ/ТЗ). Сертификаты на материал. Сертификат соответствия продукции ТР ТС (при наличии требований в ОЛ/ТЗ). Протоколы испытаний и НК (при наличии требований в ОЛ/ТЗ). Сведения о соответствии нанесения антикоррозионного покрытия требованиям КД, сертификат на антикоррозионное покрытие, сертификат качества, подтверждающий вхождение продукции ЛКМ в реестр ОВП (при наличии покрытия). Для преобразователей частоты, ЦРВД,ЭД - сертификат соответствия продукции (включение продукции в реестр ОВП ПАО "Транснефть") Наличие силикогеля (при наличии в ОЛ/ТЗ) Для тары - паспорт с указанием всех требований в соответствии с ОЛ и ТЗ	Для тары наличие манипуляционных знаков в соответствии с ГОСТ и ОЛ/ТЗ	

№ п/п	Наименование продукции	Перечень документации	Дополнительные требования	Нормативный документ
Оборудование и оснастка				
27	Испытательное оборудование	Заводской паспорт/формуляр; - руководство по эксплуатации; - программа и методика первичной и периодической аттестации; - аттестат об аттестации испытательного оборудования.		ГОСТ Р 8.731-2010
28	Технологическая оснастка	Заводской паспорт/формуляр; - заводской паспорт качества; - сертификаты качества на стандартные материалы и изделия.		ФЗ №184 "О техническом регулировании"
29	Стандартный образец (средство измерения)	Заводской паспорт/формуляр; - свидетельство о поверке оформленное в соответствии с приказом №1815 Минпромторга РФ; - копия методики поверки; - копия свидетельства об утверждении типа; - копия описания типа/заводской паспорт; - сертификат калибровки; - методика калибровки.		ГОСТ Р 8.753-2011 ГОСТ Р 8.691-2010 ГОСТ Р 8.824-2013
30	Отраслевой стандартный образец или стандартный образец предприятия	Заводской паспорт/формуляр; - сертификат калибровки или аттестат; - методика калибровки или аттестации.		ГОСТ Р 8.871-2014
31	Средства допускового контроля или система допускового контроля	Заводской паспорт/формуляр; - сертификат калибровки; - методика калибровки.		ГОСТ Р 8.731-2010

Примечания

1. Срок действующих знаков поверки (калибровки) и/или свидетельств о поверке (калибровке) средств измерений на момент поставки должен быть не менее 2/3 интервала между поверками, установленного при утверждении их типа.
2. В качестве сопроводительных документов при поставке товара в обязательном порядке должны быть предоставлены копии действующих сертификатов соответствия ТР ТС (деклараций о соответствии ТР ТС), либо официальное отказное письмо Органа по сертификации, в случае если поставляемый товар не подлежит обязательному подтверждению соответствия требованиям ТР ТС.
3. Сертификаты (паспорта) качества или протоколы испытаний должны быть на русском языке или иметь заверенный перевод на русский язык; сертификат качества изготовителя металла должен быть с указанием механических характеристик и химического состава материалов.
4. Замена материала согласно требованиям перечня допустимых замен материалов, применяемых в конструкторской документации АО "ТНН", АО "РЭД" (для проведения закупочных процедур).
- В случае использования материала отсутствующего в перечне допустимых замен материала, должна быть запущена процедура согласования с ОГК АО "ТНН", АО "РЭД" в установленной форме.
5. Гарантийный срок эксплуатации должен исчисляться с даты ввода в эксплуатацию.
6. При наличии требований в ОЛ/ТЗ к гарантийному сроку, сроку хранения, сроку эксплуатации, данные требования должны быть указаны в паспорте и быть не ниже установленных.
7. На всех изделиях должна быть нанесена маркировка в соответствии с КД, ОЛ или ТЗ.
8. Паспорт/Формуляр должен быть оформлен по ГОСТ 2.610 "Правила выполнения эксплуатационной документации", если иного не предусмотрено другими НД.

Таблица 1

№ п/п	Наименование продукции	Свойства продукции
1	НДМ00800.00.01.0100.00.05 - Гайка колпачковая	Твердость 248...293 НВ. Механические свойства при T=20°C: временное сопротивление σ_b $\square$ 785 МПа (80 кгс/мм ²); предел текучести σ_t $\square$ 640 МПа (65 кгс/мм ²); относительное удлинение $\delta_{0.2}$ $\square$ 13 %; относительное сужение ψ $\square$ 42 %; ударная вязкость KCU $\square$ 59 Дж/см ² (6,0 кгсм/см ²)
2	НДМ00800.00.01.0100.00.06 - Шпилька	Твердость 325...378 НВ. Механические свойства при T=20°C: предел текучести σ_t $\square$ 880 МПа (90 кгс/мм ²)
3	НДМ01250.00.01.0100.00.05 - Шпилька	Твердость 300...361 НВ. Механические свойства при T=20°C: предел текучести σ_t $\square$ 930 МПа
4	НДМ01250.00.01.0100.00.05-01 - Шпилька	
5	НДМ01250.00.01.0100.00.05-02 - Шпилька	Твердость 150...197 НВ
6	НДМ01250.00.01.0100.00.06 - Шайба	
7	НДМ01250.00.01.0100.00.06-01 - Шайба	Твердость 270...341 НВ. Механические свойства при T=20°C: предел текучести σ_t $\square$ 785 МПа
8	НДМ01250.00.01.0100.00.07 - Гайка колпачковая	
9	НДМ01250.00.01.0100.00.07-01 - Гайка колпачковая	Твердость 325...378 НВ. Механические свойства: предел текучести σ_t $\square$ 780 МПа (79 кгс/мм ²)
10	НМ01250.T02.01.0100.02 Шпилька	
11	НМ01250.T01.01.0100.05 - Шпилька	Твердость 325...378 НВ. Механические свойства при T=20°C: предел текучести σ_t $\square$ 780 МПа (79 кгс/мм ²)
12	НМ01250.T02.01.0100.06 - Гайка колпачковая	Твердость 248...293 НВ. Механические свойства при T=20°C: предел текучести σ_t $\square$ 640 МПа (65 кгс/мм ²)
13	НМ03600.T00.01.0100.10 - Гайка колпачковая	
14	НМ03600.T00.01.0100.11 - Гайка колпачковая	Твердость 325...378 НВ. Механические свойства при T=20°C: предел текучести σ_t $\square$ 720 МПа (73 кгс/мм ²)
15	НМ03600.T00.01.0100.12 - Гайка колпачковая	
16	НМ03600.T00.01.0101.05 - Шпилька	Твердость 248...293 НВ. Механические свойства при T=20°C: предел текучести σ_t $\square$ 640 МПа (65 кгс/мм ²)
17	НМ03600.T00.01.0101.06 - Шпилька	
18	НМ03600.T00.01.0101.07 - Шпилька	
19	НМ03600.T00.01.0101.02 - Шпилька	
20	НМ04500.00.01.0100.00.05 - Гайка колпачковая	Твердость 248...293 НВ. Механические свойства при T=20°C: предел текучести σ_t $\square$ 640 МПа (65 кгс/мм ²)
21	НМ04500.00.01.0100.00.06 - Шпилька	Твердость 325...378 НВ. Механические свойства при T=20°C: предел текучести σ_t $\square$ 880 МПа (90 кгс/мм ²)

№ п/п	Наименование продукции	Перечень документации	Дополнительные требования	Нормативный документ
22	НМ07000.Т00.01.0100.11 - Гайка колпачковая		Твердость 248...293 НВ. Механические свойства при T=20 °С: предел текучести $\sigma_t \square 640$ МПа (65 кгс/мм ²)	
23	НМ07000.Т00.01.0100.12 - Гайка колпачковая			
24	НМ07000.Т00.01.0100.13 - Гайка колпачковая			
25	НМ07000.Т00.01.0100.14 - Гайка колпачковая			
26	НМ07000.Т00.01.0101.02 - Шпилька		Твердость 325...378 НВ. Механические свойства при T=20 °С: предел текучести $\sigma_t \square 720$ МПа (73 кгс/мм ²)	
27	НМ07000.Т00.01.0101.03 - Шпилька			
28	НМ07000.Т00.01.0101.04 - Шпилька			
29	НМ07000.Т00.01.0101.05 - Шпилька			
30	НМ07000.Т00.01.0101.06 - Шпилька			
31	НМ07000.Т00.01.0101.07 - Шпилька			
32	НМ10000.Т00.01.0100.04 - Шпилька			
33	НМ10000.Т00.01.0100.05 - Шпилька			
34	НМ10000.Т00.01.0100.06 - Гайка колпачковая		Твердость 248...293 НВ. Механические свойства при T=20 °С: предел текучести $\sigma_t \square 640$ МПа (65 кгс/мм ²)	
35	НД01500.00.01.0100.00.07 - Шпилька		Твердость 325...378 НВ. Ударная вязкость KCU ⁶⁰ $\square 24,5$ Дж/см ²	
36	НД01500.00.01.0100.00.08 - Гайка колпачковая		Твердость 248...293 НВ. Ударная вязкость KCU ⁶⁰ $\square 24,5$ Дж/см ²	
37	НД01500.00.01.0100.00.09 - Шайба			
38	НГП01250.Т00.01.0100.04 - Шпилька		Механические свойства: твердость 325...378 НВ; предел текучести $\sigma_t \square 880$ Н/мм ²	
39	НГП01250.Т00.01.0100.05 - Шпилька			
40	НГП01250.Т00.01.0100.06 - Гайка колпачковая		Твердость 248...293 НВ. Механические свойства при T=20 °С: временное сопротивление $\sigma_a \square 785$ МПа (80 кгс/мм ²); предел текучести $\sigma_t \square 640$ МПа (65 кгс/мм ²); относительное удлинение $\delta_5 \square 12$ %; относительное сужение $\Psi \square 42$ %; ударная вязкость KCU $\square 59$ Дж/см ² (6,0 кгсм/см ²)	

Список сокращений:

АКП - антикоррозионное покрытие;
 КД - Конструкторская документация;
 КИП - Контрольно-измерительные приборы;
 ЛКМ - Лакокрасочные материалы;
 НАКС - Национальное агентство контроля сварки;
 НГДО - нефтегазодобывающее оборудование;
 НД - нормативный документ;
 НК - неразрушающий контроль;
 ОВП - Основные виды продукции ПАО "Транснефть";
 ОЛ - опросный лист;
 ОТК - отдел технического контроля;
 ОХНВП - оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств;
 СИ - средства измерения;
 СК - строительные конструкции;
 ТЗ - техническое задание;
 ТР ТС - Технический регламент Таможенного союза;
 ЦРВД - цифровой регулятор возбуждения двигателя;
 ЭТП - электронная торговая площадка.