

Этот документ является собственностью ПРОМХИМПРОЕКТ и не подлежит копированию и распространению без его согласия  
This document is the property of PROMCHIMPROEKT and shall not be disclosed to others or reproduced in any manner without its permission

Согласовано	70	02.12
Взамен инв. №		
Подпись и дата		
Инв. № подл.		

ПРОМХИМПРОЕКТ PROMCHIMPROEKT				ЗАПРОС НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ INQUIRY FOR TECHNICAL PROPOSAL						ЗТП ИТП									
ОАО «Славнефть-ЯНОС» Цех №17    Азотные установки    тит. 14,24 JSC «Slavneft-YANOS»																			
Изменения / Revisions																			
Лист Page	0	A	B	C	D				1	2	3	4	5						
1	X																		
2	X																		
3	X																		
4	X																		
5	X																		
6	X																		
7	X																		
8	X																		
9	X																		
10	X																		
11	X																		
12																			
13																			
14																			
15																			
16																			
17																			
18																			
19																			
20																			
21																			
22																			
23																			
24																			
25																			
26																			
Ревизии / Revisions						Согласовано / Adjusted						Утв. / Appr.							
Изм. Rev.	Дата Date	Отдел / Department № 21-3		Отдел Depart.	Отдел Depart.	Отдел Depart.	Отдел Depart.	Отдел Depart.	Отдел Depart.	Отдел Depart.	Директор проекта Project Manager								
		Исполнил By	Начальник отдела Chief of department	№	№	№	№	№	№	№									
19069-14,24-ТХ-ЗТП																			
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Фильтр на компрессорах						Стадия/Stage	Лист/Page	Листов/Pages					
Разработал Designed	Чиганова				02.12							Р	1	11					
Проверил Checked	Юхтин				02.12														
Н. контроль Qual. control	Соков				02.12														
Нач. отдела Chief of depart.	Емельянов				02.12														
ПРОМХИМП ПРОЕКТ																			

ДАННЫЙ ЗАПРОС КАСАЕТСЯ ПОСТАВКИ СЛЕДУЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ, УСЛУГ, ДОКУМЕНТАЦИИ:  
THE INQUIRY CONCERNS SUPPLY OF THE FOLLOWING EQUIPMENT, SERVICES, DOCUMENTATION:

ПУНКТ POINT	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION	КОЛ-ВО QUANTITY	ПРИМЕЧАНИЕ NOTES
	ОБОРУДОВАНИЕ EQUIPMENT		
1.	ФВ-1А Фильтр после компрессора по воздуху ВК-6; ФВ-1В Фильтр после компрессора по воздуху ВК-7; ФА-2А Фильтр после компрессора по азоту ВК-2; ФА-2В Фильтр после компрессора по азоту ВК-4; ФА-2С Фильтр после компрессора по азоту ВК-8;	1 комплект 1 set 1 комплект 1 set 1 комплект 1 set 1 комплект 1 set 1 комплект 1 set	
2.	Ответные фланцы с прокладками и крепежом Companion flanges with gaskets and bolting	1 комплект 1 set	(2) (4)
3.	Запасные и быстроизнашивающиеся узлы и детали для пуска и ввода в эксплуатацию, в том числе: Spare and wear parts for start-up and commissioning including:  ■ прокладки для фланцевых разъемов; ■ gaskets for flange joints;  ■ крепежные детали (болты, шпильки, гайки, шайбы); ■ bolting (bolts, nuts, studs, washers);  ■ Запасные части и принадлежности для 3-х лет эксплуатации; ■ consumables and spare parts for three years of operation.  ■ Дополнительный фильтрующий элемент; ■ Additional filter element.	3 комплекта 3 set      1 комплект 1set  1 комплект 1set	(4)  (2)  (1)  (3)  (4)

Взамен инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	Кол.уч.	№ Докум.	Подпись	Дата

19069-14,24-ТХ-ЗТП

Лист  
Page

2

ПРОМХИМПРОЕКТ PROMCHIMPROEKT		ЗАПРОС НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ INQUIRY FOR TECHNICAL PROPOSAL				ЗТП ITP	
ПУНКТ POINT	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION			КОЛ-ВО QUANTITY	ПРИМЕЧАНИЕ NOTES		
	ДОКУМЕНТАЦИЯ DOCUMENTATION						
4.	Чертежи, схемы и документы. Drawings, diagrams and documents.				(5)		
	УСЛУГИ SERVICES						
5.	Шеф-монтаж, пуско-наладочные работы, гарантийные испытания. Supervision, start-up works, guarantee tests				(4)		
<p>Примечания:</p> <p>(1)– 10% от общего количества на фильтр  (2) – для каждого разъема  (3) - определяет Поставщик  (4) – для каждого фильтра  (5) – см. «Перечень документации, направляемой или аннулируемой настоящим запросом»</p> <p>Note:</p> <p>(1) – 10% of total quantity per Filter;  (2) – for each connections ;  (3) – defined by Supplier;  (4) – for each Filter;  (5) – see «listof documents attached or canceled by the present issue».</p>							
<div> <div>Взамен инв. №</div> <div>Подпись и дата</div> <div>Инв.№ подл.</div> </div>							
Изм	Лист	Кол.уч.	№ Докум.	Подпись	Дата	<div>19069-14,24-ТХ-ЗТП</div> <div>Лист Page</div> <div>3</div>	

ПРОМХИМПРОЕКТ PROMCHIMPROEKT	ЗАПРОС НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ INQUIRY FOR TECHNICAL PROPOSAL	ЗТП ITP
---------------------------------	---	------------

ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТАЦИИ, НАПРАВЛЯЕМОЙ ИЛИ АННУЛИРУЕМОЙ НАСТОЯЩИМ ДОКУМЕНТОМ. ДОКУМЕНТАЦИЯ НАПРАВЛЕННАЯ РАНЕЕ, ОСТАЕТСЯ В СИЛЕ  
 LIST OF DOCUMENTS ATTACHED OR CANCELED BY THE PRESENT ISSUE.  
 ALL OTHER DOCUMENTS TRANSMITTED WITH THE PRECEDING ISSUES REMAIN UNCHANGED

ДОКУМЕНТ / DOCUMENT		Изм. Rev.	Прилагаемая документация ATTACHED	Аннулируемая документация CANCELED
НАИМЕНОВАНИЕ / DESIGNATION	НОМЕР / NUMBER			
1. <u>ОПРОСНЫЙ ЛИСТ</u> SPECIFICATION				
ФВ-1 А/В. Фильтр на компрессорах по воздуху (ВК-6,7)	19069 - 14,24-ТХ-01-ОЛ	0	X	
ФА-2 А/В/С. Фильтр на компрессорах по азоту (ВК-2,4,8)	19069 - 14,24-ТХ-02-ОЛ	0	X	

Примечания:

Notes:

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взамен инв. №

Изм.	Лист	Кол.уч.	№ Докум.	Подпись	Дата	19069-14,24-ТХ-ЗТП	Лист Page
							4

ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ ПОСТАВЩИКА  
LIST OF DOCUMENTS REQUIRED FROM THE SUPPLIER

ПУНКТ ITEM	НАИМЕНОВАНИЕ DESIGNATION	ПОСЛЕ ЗАКАЗА / AFTER ORDERING			
		ДЛЯ РАССМОТРЕНИЯ FOR REVIEW		ФИНАЛЬНАЯ FINAL ISSUE	
		КОЛИЧЕСТВО QUANTITY (1)	СРОК (2) DELIV. TIME	КОЛИЧЕСТВО QUANTITY (1)	СРОК (2) DELIV. TIME
1	ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ TECHNICAL PASSPORT (MDR)	-	-	*)	С поставкой With delivery
2	ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТАЦИИ LIST OF DOCUMENTS	1		*)	С поставкой With delivery
3	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ С ДЕТАЛЯМИ И УЗЛАМИ К НИМ С УКАЗАНИЕМ ВЕСА И ПЕРЕЧНЯ ПРИСОЕДИНЕНИЙ GENERAL ARRANGEMENT DRAWING INCLUDING PARTS AND ASSEMBLIES WITH WEIGHTS AND LIST OF CONNECTIONS INDICATED	1		*)	С поставкой With delivery
4	ЧЕРТЕЖИ ДЕТАЛЕЙ И УЗЛОВ DETAILS AND ASSEMBLIES DRAWING	1(**)		*)	С поставкой With delivery
5	ЧЕРТЕЖ ФИРМЕННОЙ ТАБЛИЧКИ NAMEPLATE DRAWING	1		*)	С поставкой With delivery
6	СПЕЦИФИКАЦИЯ ДЕТАЛЕЙ, УЗЛОВ И МАТЕРИАЛОВ PARTS, ASSEMBLIES AND MATERIALS LIST	1		*)	С поставкой With delivery
7	РАСЧЕТ НА ПРОЧНОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ СОСУДА РАБОТАЮЩИХ ПОД ДАВЛЕНИЕМ PRESSURE PART STRENGTH CALCULATIONS	1(**)		*)	С поставкой With delivery
8	РАСЧЕТ ОТНОШЕНИЙ $[\sigma]^{20}/[\sigma]^t$ ДЛЯ ПРИМЕНЯЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ RATIO $[\sigma]^{20}/[\sigma]^t$ CALCULATION FOR USED MATERIALS	-		*)	С поставкой With delivery
9	ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS)	1(**)		*)	С поставкой With delivery
10	АТТЕСТАЦИЯ ТЕХНОЛОГИИ СВАРКИ PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (PQR)	1(**)		*)	С поставкой With delivery
11	ПЛАН КОНТРОЛЯ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ WELDING TESTING PLAN	1(**)		*)	С поставкой With delivery
12	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ, ВКЛЮЧАЯ: OPERATION MANUAL, INCLUDING:				
12.1	- ОПИСАНИЕ ИЗДЕЛИЯ И ЕГО РАБОТЫ - ARTICLE'S DESCRIPTION AND OPERATION DESCRIPTION	1(**)		*)	С поставкой With delivery
12.2	-ИНСТРУКЦИЯ ПО ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ, РАЗГРУЗКЕ И ХРАНЕНИЮ -TRANSPORTATION, STORAGE AND HANDLING INSTRUCTION	-	-	*)	С поставкой With delivery
12.3	-ИНСТРУКЦИЯ ПО ПОДЪЕМНО-МОНТАЖНЫМ РАБОТАМ, ПУСКУ, ЭКСПЛУАТАЦИИ, И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ - LOAD-LIFTING, ERECTION, START-UP, OPERATION AND MAINTENANCE INSTRUCTION	-	-	*)	С поставкой With delivery
12.4	-РЕГЛАМЕНТ ПУСКА В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ -START-UP PROCEDURE IN WINTER PERIOD	1(**)		*)	С поставкой With delivery
13	ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ И БЫСТРОИЗНАШИВАЮЩИХСЯ ЧАСТЕЙ ДЛЯ ПУСКА И ГАРАНТИЙНОГО ПЕРИОДА ЭКСПЛУАТАЦИИ LIST OF SPARE AND WEARING PARTS FOR STARTS-UP PERIOD AND GUARANTEE PERIOD OF OPERATION	1		*)	С поставкой With delivery
14	ОТГРУЗОЧНАЯ ВЕДОМОСТЬ SHIPPING LIST	-	-	*)	С поставкой With delivery
15	СЕРТИФИКАТЫ ИСПЫТАНИЙ И КОНТРОЛЯ МАТЕРИАЛОВ, ВКЛЮЧАЯ ПРИСАДОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ MATERIALS ANALYSIS (INCLUDING FILLER MATERIALS) AND TEST CERTIFICATES			*)	С поставкой With delivery
16	КОПИИ СЕРТИФИКАТОВ АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКОВ COPY OF WELDERS' QUALIFICATION REPORT	-	-	*)	С поставкой With delivery

Взамен инв. №

Подпись и дата

Инв.№ подл.

Изм	Лист	Кол.уч.	№ Докум.	Подпись	Дата

19069-14,24-ТХ-ЗТП

Лист  
Page

5

ПРОМХИМПРОЕКТ PROMCHIMPROEKT		ЗАПРОС НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ INQUIRY FOR TECHNICAL PROPOSAL				ЗТП ITP	
ПУНКТ ITEM	НАИМЕНОВАНИЕ DESIGNATION	ПОСЛЕ ЗАКАЗА / AFTER ORDERING					
		ДЛЯ РАССМОТРЕНИЯ FOR REVIEW		ФИНАЛЬНАЯ FINAL ISSUE			
		КОЛИЧЕСТВО QUANTITY (1)	СРОК (2) DELIV. TIME	КОЛИЧЕСТВО QUANTITY (1)	СРОК (2) DELIV. TIME		
17	УДОСТОВЕРЕНИЯ О КАЧЕСТВЕ ДЕТАЛЕЙ И УЗЛОВ, ПОСТАВЛЯЕМЫХ СУБПОСТАВЩИКАМИ CERTIFICATES PARTS AND ASSEMBLIES OF SUBSUPPLIERS			*)	С поставкой With delivery		
18	ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА ПОСТАВЛЯЕМОЕ СУБПОСТАВЩИКАМИ ОБОРУДОВАНИЕ TECHNICAL DOCUMENTATION FOR SUBSUPPLIERS EQUIPMENT	1(**)		*)	С поставкой With delivery		
19	СЕРТИФИКАТЫ О КАЧЕСТВЕ ДЕТАЛЕЙ И УЗЛОВ, ПОСТАВЛЯЕМЫХ СУБПОСТАВЩИКАМИ CERTIFICATES ON PARTS AND ASSEMBLIES OF SUBSUPPLIERS			*)	С поставкой With delivery		
20	СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРОВЕДЕНИИ КОНТРОЛЬНОЙ СБОРКИ ИЛИ КОНТРОЛЬНОЙ ПРОВЕРКИ РАЗМЕРОВ CERTIFICATES OF CONTROL MOUNTING OR CONTROL DIMENSIONS CHECK-UP			*)	С поставкой With delivery		
21	РЕЗУЛЬТАТЫ КОНТРОЛЯ РАДИОГРАФИЧЕСКИМ, УЛЬТРАЗВУКОВЫМ И ДРУГИМИ НЕРАЗРУШАЮЩИМИ МЕТОДАМИ RADIOGRAPHIC, ULTRASONIC AND OTHER NON- DESTRUCTIVE TEST (NDT) RECORDS			*)	С поставкой With delivery		
22	СХЕМА СВАРНЫХ ШВОВ И МЕСТ, ПОДВЕРГАЕМЫХ НЕРАЗРУШАЮЩЕМУ КОНТРОЛЮ, ВКЛЮЧАЯ КОНТРОЛЬ РАДИОГРАФИЕЙ И УЛЬТРАЗВУКОМ DIAGRAM OF WELD SEAMS AND JOINTS SUBJECTED TO NON-DESTRUCTIVE TEST INCLUDING RADIOGRAPHIC AND ULTRASONIC TESTS	1(**)		*)	С поставкой With delivery		
23	РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ КОНТРОЛЬНЫХ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ CONTROL WELDING SPECIMENT TEST RECORD	-	-	*)	С поставкой With delivery		
24	СВЕДЕНИЯ О ГИДРАВЛИЧЕСКОМ ИСПЫТАНИИ HYDROSTATIC PRESSURE TEST RECORD			*)	С поставкой With delivery		
25	СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЕ CORROSION PROTECTION CERTIFICATE			*)	С поставкой With delivery		
26	СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ PRESERVATION CERTIFICATE			*)	С поставкой With delivery		
27	ПРОТОКОЛ ПРИЕМКИ НА ЗАВОДЕ-ИЗГОТОВИТЕЛЕ ACCEPTANCE REPORT AT THE MANUFACTURER'S	-	-	*)	С поставкой With delivery		
28	СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ «ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГЛАМЕНТУ ТАМОЖЕННОГО СОЮЗА О БЕЗОПАСНОСТИ МАШИН И ОБОРУДОВАНИЯ» (ТР ТС 010/2011) CERTIFICATE OF CONFORMITY TO TECHNICAL REGULATIONS OF CUSTOMS UNION "ON THE SAFETY OF MACHINES AND EQUIPMENT (TR TS 010/2011)	-	-	*)	С поставкой With delivery		
29	СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ СОГЛАСНО ТРЕБОВАНИЯМ ТЕХНИЧЕСКОГО РЕГЛАМЕНТА ТАМОЖЕННОГО СОЮЗА : «О БЕЗОПАСНОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ РАБОТАЮЩЕГО ПОД ИЗБЫТОЧНЫМ ДАВЛЕНИЕМ» (ТР ТС 032/2013) CERTIFICATE OF THE CUSTOMS UNION «ON SAFETY OF EQUIPMENT OPERATING UNDER EXCESSIVE PRESSURE" (TR TS 032/2013)	-	-	*)	С поставкой With delivery		
30	ОБОСНОВАНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ТР ТС 010/2011 «О БЕЗОПАСНОСТИ МАШИН И ОБОРУДОВАНИЯ», ТР ТС 032/2013 «О БЕЗОПАСНОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ РАБОТАЮЩЕГО ПОД ИЗБЫТОЧНЫМ ДАВЛЕНИЕМ» SAFETY JUSTIFICATION IN ACCORDANCE WITH TR TS 010/2011 "ON SAFETY OF MACHINES AND EQUIPMENT, «ON SAFETY OF EQUIPMENT OPERATING UNDER EXCESSIVE PRESSURE" (TR TS 032/2013)	-	-	*)	С поставкой With delivery		
31							
ПРИМЕЧАНИЯ/ NOTES:							
<div> <div> <div>Взамен инв. №</div> <div>Подпись и дата</div> <div>Инв. № подл.</div> </div> <div> <div>19069-14,24-ТХ-ЗТП</div> <div>6</div> </div> </div>							
Изм.	Лист	Кол.уч.	№ Докум.	Подпись	Дата		

ПРОМХИМПРОЕКТ PROMCHIMPROEKT		ЗАПРОС НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ INQUIRY FOR TECHNICAL PROPOSAL				ЗТП ITP	
<p>(*) – Поставляется совместно с паспортом. Количество копий – в соответствии с контрактом.  <i>Supplied with passport. Quantity of copies – in accordance with contract.</i></p> <p>(**) – Только для информации.  <i>For information only.</i></p> <p>(1) – Количество копий на бумаге  <i>Quantity of hard copies.</i></p> <p>(2) – Дата или количество недель (заполняет Поставщик).  <i>Date or number of weeks (to be filled by Supplier).</i></p>							
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взамен инв. №					Лист Page
Изм.	Лист	Кол.уч.	№ Докум.	Подпись	Дата	19069-14,24-ТХ-ЗТП	
						7	

ОФОРМЛЕНИЕ ДОКУМЕНТАЦИИ  
FORM OF DOCUMENTS

Сосуд должен поставляться с паспортом. Паспорт должен содержать данные и сведения, которые записываются в соответствующие таблицы или прилагаются к паспорту в виде копий сертификатов, свидетельств, отчетов испытаний и т.п.

Vessels shall be supplied with a passport. The Passport shall contain data and information tabulated or attached to the passport as copies of certificates, test reports, etc.

Все документы, кроме сертификатов, должны быть в двуязычном исполнении на английском и русском языках.

All documentation, except for certificates, shall be in two languages: English and Russian.

Текстовые документы должны иметь титульный лист.

All text documents shall have a title page.

Текстовые документы и чертежи должны содержать как минимум следующие реквизиты:

Text documents and drawings shall include at least the following information:

- наименование Изготовителя;
- наименование Заказчика;
- наименование и номер позиции оборудования;
- номер документа или чертежа;
- номер изменения;
- дата изменения.

- name of Manufacturer;
- name of Customer;
- name and item number of equipment;
- number of document or drawing;
- revision number.
- revision date.

На рабочих чертежах обязательно должно быть указано:

Work drawings shall include the following data:

- общие габаритные размеры, толщины и размеры различных элементов;
- таблица материалов основных элементов (корпуса, фланцев, сварочных материалов, шпилек, прокладок) с указанием обозначения марки материала;
- прибавка на коррозию, мм;
- монтажные и установочные размеры;
- требуемые сечения и виды, дающие полную картину о конструкции;
- базовые расчётные размеры;
- расположение опор и штуцеров;
- объем сосуда;
- вес пустого сосуда;
- рабочий вес;
- вес сосуда с водой при испытании;
- положение центра тяжести;
- положение подъемных цапф или ушек;
- схема строповки;
- объем контроля сварных соединений радиографией или ультразвуком;
- объем контроля сварных соединений другими методами;
- наличие деталей крепления изоляции;
- характеристика рабочей среды с указанием пожароопасности, взрывоопасности, токсичности и указание процентного содержания по объёму или по весу соединений  $H_2$ ,  $H_2S$ ,  $Cl$ ,  $H_2O$  и других, влияющих на выбор материала;

- overall dimensions, thickness and size of various elements;
- material summary for major elements (shell, flanges, welding materials, bolting, gaskets), grade indicated;
- corrosion allowance, mm;
- mounting and installation dimensions;
- necessary cross-sections and views, illustrated complete view of construction;
- basic design sizes;
- location of supports, nozzles;
- volume of a vessel;
- weight of empty vessel;
- operating weight;
- weight of vessel with water under test;
- center of gravity;
- location of lifting lugs;
- scheme of lifting strings;
- percent weld joints tested by radiographic examination and ultrasonic examination;
- percent of tested weld joints by other methods;
- presence of insulation hardware;
- service characteristics, including fire hazard, explosive hazard, toxicity and with indication of  $H_2$ ,  $H_2S$ ,  $Cl$ ,  $H_2O$  and other compounds that determine the selection of materials, in vol.% or wt %;

Взамен инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм	Лист	Кол.уч.	№ Докум.	Подпись	Дата

19069-14,24-TX-ЗТП

Лист  
Page

8



- рабочее давление;
- расчетное давление;
- давление гидравлических испытаний;
- перепад давления (норма, минимум, максимум);
- рабочая температура среды;
- расчетная температура стенки;
- минимальная допустимая отрицательная температура стенки;
- направление потока среды;
- допускаемые нагрузки на штуцера (усилия, моменты);
- необходимость термической обработки после сварки;
- таблица штуцеров с указанием:
  - a) назначения штуцера;
  - b) наименования;
  - c) количества;
  - d) номинального диаметра;
  - e) условного давления;
  - f) стандарта;
  - g) типа уплотнительной поверхности;
- срок службы в годах (часах);
- число циклов нагружения;
- моменты затяжки шпилек для всех фланцевых разъемов;
- нагрузки (усилия, моменты) на фундамент
- размеры (диаметр, наружный вылет) и расположение фундаментных болтов;
- группа аппарата по ГОСТ Р 52630-2012

- *operating pressure;*
- *design pressure;*
- *hydraulic test pressure;*
- *pressure drop (normal, minimum, maximum);*
- *max operating medium temperature;*
- *design wall temperature;*
- *minimum design metal temperature (MDMT);*
- *medium flow direction;*
- *allowable loads for nozzles (forces, moments);*
- *post welding heat treatment (PWHT) requirement;*
- *nozzles summary including:*
  - a) *service;*
  - b) *name;*
  - c) *quantity;*
  - d) *nominal diameter;*
  - e) *rated pressure;*
  - f) *standard;*
  - g) *facing type;*
- *service life in years (hours);*
- *number of load cycles;*
- *moments of bolting tightening for all flange connections;*
- *foundation loads (forces and moments) ;*
- *anchor bolts dimensions (diameter, external length) and location;*
- *group of pressure Vessel according to GOST R 52630-2012*

Взамен инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм	Лист	Кол.уч.	№ Докум.	Подпись	Дата

**19069-14,24-ТХ-ЗТП**

Лист  
Page

9

СОГЛАСОВАНИЕ ДОКУМЕНТАЦИИ С «ПРОМХИМПРОЕКТ»  
PROCEDURE OF DOCUMENTS APPROVAL BY «PROMCHIMPROEKT»

Поставщик должен разработать и предоставить ЗАКАЗЧИКУ, а ЗАКАЗЧИК передать в ООО «ПРОМХИМПРОЕКТ» (ПХП) комплект документации на рассмотрение и согласование в соответствии с разделом «Перечень документов поставщика».	Supplier shall develop and submit to CLIENT and CLIENT shall provide «PROMCHIMPROEKT»(PCP) with a set of documents for review and approval in accordance with the "List of documents required from Supplier".
Названия предоставляемых документов и чертежей и их содержание должны полностью соответствовать разделу «Перечень документов поставщика».	Names of the submitted documents and drawings and their contents shall be in full compliance with the "List of documents required from Supplier".
Поставщик может предоставлять документацию по собственному внутреннему стандарту. Допускается отдельные документы объединять в один. При этом необходимо выполнить перечень документации со ссылкой на порядковые номера раздела «Перечень документов Поставщика».	Supplier may submit documentation in accordance with his own standards. It is allowed to combine separate documents into one. In this case a list of documents shall be made up with the references to the order numbers of the "List of documents required from Supplier".
Некомплектная документация и документы, представляющие из себя серию предварительных выпусков, к рассмотрению не принимаются.	Non-complete documents, as well as any preliminary issues, will not be reviewed.
Документация выполняется на русском, а для иностранных поставщиков на английском и русском языке и направляется по e-mail.	Documentation shall be prepared in Russian, for foreign suppliers in English and Russian languages, and sent by e-mail.
ПХП проверяет полученную документацию, и выдает по результатам рассмотрения ПЕРЕЧЕНЬ ЗАМЕЧАНИЙ, либо СОГЛАСОВАНИЕ, которые отправляет Заказчику.	PCP shall check the received documentation and based on the results of review issue A LIST OF COMMENTS or APPROVAL, which will be sent to Client.
Документация имеющая замечания должна быть откорректирована Поставщиком и повторно представлена на рассмотрение	Documentation having comments shall be revised by Supplier and re-submitted for review.
Изготовитель не должен приступать к изготовлению до получения СОГЛАСОВАНИЯ	Manufacturing shall not be started before Supplier has got APPROVAL.

Примечание: Данная процедура подтверждается поставщиком в техническом предложении и обязательна для исполнения после парафирования технической части заказа (ТЧЗ).

Notes: This procedure shall be confirmed by supplier in its technical proposal and be mandatory for execution after initializing of Technical Part of Order (TPO).

Взамен инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

Изм	Лист	Кол.уч.	№ Докум.	Подпись	Дата

19069-14,24-TX-ЗТП

Лист  
Page

10

ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ ПОСТАВЩИКА:  
SUPPLIER'S TECHNICAL PROPOSAL:

В техническое предложение должно быть включено:

- Референс-лист поставок запрашиваемого типа оборудования за 2005-2014г. с указанием наименования установки, лицензиара и заказчика.
- Документы поставщика (с предложением) в соответствии с листами ЗТП «Перечень документов поставщика» (листы 5, 6,7).
- Подтверждение, что принимается полный запрашиваемый объем поставки и технические требования, указанные в ЗТП и спецификациях. Необходимо заполнить «от руки» графы в разделе «Оборудование и услуги» (лист 2, 3).
- Подтверждение материального исполнения следующих элементов: корпуса; внутренние детали, детали, привариваемые к корпусу; патрубки, фланцы; крепеж и прокладки.
- Подтверждение объема и методов контроля в соответствии с ЗТП.
- Подтверждение процедуры согласования документации в соответствии с ЗТП.
- Листы ЗТП «Перечень документов поставщика» с заполненной графой «срок для утверждения», с указанием времени в неделях от даты заказа.
- Отштампованные листы ЗТП и опросных листов со штампом поставщика с заполненными «от руки» графами «\*\* - заполняется поставщиком». Эта информация будет использована при размещении заказа. Заполнение опросных листов является обязательным требованием
- Наименование и местоположение завода-изготовителя.
- Перечень субпоставщиков.

Technical proposal shall include the following:

- Reference- list of similar supplied in 2005-2014 indicating names of unit, Licensor and customer.
- Supplier's documents (with BID) in accordance with ITP pages «List of documents required from the supplier» (pages 5, 6,7).
- Confirmation that the complete required scope of supply and technical requirements given in ITP and Specifications are accepted. Also columns in «Equipment and services» section shall be filled in handwriting (page 2, 3).
- Confirmation of element materials as follows: shell; internals welded to shell; nozzles, flanges; fasteners and gaskets etc.
- Confirmation of scope and method examination in accordance with ITP.
- Confirmation that Procedure of Documents Approval will correspond to ITP.
- Pages of ITP «List of documents required from the supplier» with filled out column «Date for Approval» indicating time in weeks from the date of order.
- Stamped pages of ITP and specifications with a stamp of supplier. You should fill out the lines «\*- complete by supplier» in hand. This information will be used while order placement. Filling out the specification is a mandatory.
- Name and location of manufacturing plant.
- List of subsuppliers.

Взамен инв. №	
Подпись и дата	
Ина. № подл.	

Изм.	Лист	Кол.уч.	№ Докум.	Подпись	Дата

19069-14,24-ТХ-ЗТП

Лист  
Page

11