

Поз.	Наименование и техническая характеристика	Тип, марка, обозначение документа, опросного листа	Код продукции	Поставщик	Ед. измерения	Кол.	Масса 1 ед., кг	Примечание																																																																				
1	2	3	4	5	6	7	8	9																																																																				
<b>Арматура</b>																																																																												
	Задвижка клиновая стальная муфтовая с трубной цилиндрической резьбой (внутренней) G ¾, с ручным управлением из стали 20 для сред с температурой от минус 40 до плюс 425°С. Класс герметичности затвора по ГОСТ 9544-2015 – А. Нормальное положение затвора полностью «закрыто». «Газ» - дополнительные испытания воздухом на заводе-изготовителе. Задвижка Ду=20 мм, Ру=1,6 МПа	30с41нж ТУ 3741-004-97965425-2008																																																																										
	Задвижка клиновая стальная муфтовая с трубной цилиндрической резьбой (внутренней) G ¾, с ручным управлением из стали 10Г2 для сред с температурой от минус 40 до плюс 425°С. Класс герметичности затвора по ГОСТ 9544-2015 – А. Нормальное положение затвора полностью «закрыто». «Газ» - дополнительные испытания воздухом на заводе-изготовителе. Задвижка Ду=20 мм, Ру=1,6 МПа	30лс41нж ТУ 3741-004-97965425-2008			шт.	2	4,0																																																																					
	Задвижка клиновая стальная муфтовая с трубной цилиндрической резьбой (внутренней) G 1, с ручным управлением из стали 20 для сред с температурой от минус 40 до плюс 425°С. Класс герметичности затвора по ГОСТ 9544-2015 – А. Нормальное положение затвора полностью «закрыто». «Газ» - дополнительные испытания воздухом на заводе-изготовителе. Задвижка Ду=25 мм, Ру=1,6 МПа	30с41нж ТУ 3741-004-97965425-2008			шт.	1	4,0																																																																					
	Задвижка клиновая стальная муфтовая с трубной цилиндрической резьбой (внутренней) G 1, с ручным управлением из стали 20 для сред с температурой от минус 40 до плюс 425°С. Класс герметичности затвора по ГОСТ 9544-2015 – А. Нормальное положение затвора полностью «закрыто». «Газ» - дополнительные испытания воздухом на заводе-изготовителе. Задвижка Ду=25 мм, Ру=1,6 МПа	30с41нж ТУ 3741-004-97965425-2008			шт.	1	6,0																																																																					
	Задвижка фланцевая с ручным управлением (от маховика) из стали 20Л для сред с температурой от минус 40 до плюс 425°С, в комплекте с ответными фланцами, спирально-навитыми прокладками и крепежом. Класс герметичности затвора по ГОСТ 9544-2015 – А. «Газ» - дополнительные испытания воздухом на заводе-изготовителе. Уплотнительная поверхность исполнение Е, F – «выступ – впадина». В составе: Задвижка Ду=32 мм, Ру=1,6 МПа Фланец 32-16-11-1-F-Ст. 20-IV Шпилька 1-M16-8gx80.35 Гайка M16.7H.35 Прокладка СНП-B-4-51-1,6-4,5	30с41нж ТУ 3741-004-97965425-2008  3КС-32-16-00-12-0 ГОСТ 33259-2015 ОСТ 26-2040-96 ОСТ 26-2041-96 ОСТ 26.260.454-99			шт.	1	13,7																																																																					
					шт.	2	1,54																																																																					
					шт.	4	0,105																																																																					
					шт.	8	0,039																																																																					
					шт.	1																																																																						
По данной спецификации допускается использование эквивалентного по техническим характеристикам оборудования, изделий и материалов других типов и марок, применение оборудования, изделий и материалов, изготовленных по другим стандартам или техническим условиям, а также другого исполнения при условии соблюдения принятых в проекте технических решений и согласования с проектировщиком. При этом внесение изменений в данную спецификацию не требуется.																																																																												
<table><tr><td colspan="6"></td><td colspan="3">0242.00.У3-ТМ.С</td></tr><tr><td colspan="6"></td><td colspan="3">ОАО «Славнефть-ЯНОС» Реконструкция установки ГНЭ цеха №5</td></tr><tr><td>Изм.</td><td>Колуч.</td><td>Лист</td><td>№ док.</td><td>Подп.</td><td>Дата</td><td rowspan="2">Монтажная часть (чертежи трубопроводов) Перенос технологических трубопроводов Узел 3</td><td>Стадия</td><td>Лист</td></tr><tr><td>Разраб.</td><td></td><td>Шакирзянов</td><td></td><td></td><td>06.17</td><td>Р</td><td>1</td></tr><tr><td>Пров.</td><td></td><td>Храмов</td><td></td><td></td><td>06.17</td><td></td><td></td><td>Листов</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>4</td></tr><tr><td>Н.контр.</td><td></td><td>Хаятдинов</td><td></td><td></td><td>06.17</td><td rowspan="2">Спецификация оборудования, изделий и материалов</td><td colspan="2" rowspan="2">ООО «НПК «ВОЛГА-АВТОМАТИКА»</td></tr><tr><td>ГИП</td><td></td><td>Пивоваров</td><td></td><td></td><td>06.17</td></tr></table>															0242.00.У3-ТМ.С									ОАО «Славнефть-ЯНОС» Реконструкция установки ГНЭ цеха №5			Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Монтажная часть (чертежи трубопроводов) Перенос технологических трубопроводов Узел 3	Стадия	Лист	Разраб.		Шакирзянов			06.17	Р	1	Пров.		Храмов			06.17			Листов									4	Н.контр.		Хаятдинов			06.17	Спецификация оборудования, изделий и материалов	ООО «НПК «ВОЛГА-АВТОМАТИКА»		ГИП		Пивоваров			06.17
						0242.00.У3-ТМ.С																																																																						
						ОАО «Славнефть-ЯНОС» Реконструкция установки ГНЭ цеха №5																																																																						
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Монтажная часть (чертежи трубопроводов) Перенос технологических трубопроводов Узел 3	Стадия	Лист																																																																				
Разраб.		Шакирзянов			06.17		Р	1																																																																				
Пров.		Храмов			06.17			Листов																																																																				
								4																																																																				
Н.контр.		Хаятдинов			06.17	Спецификация оборудования, изделий и материалов	ООО «НПК «ВОЛГА-АВТОМАТИКА»																																																																					
ГИП		Пивоваров			06.17																																																																							

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



Поз.	Наименование и техническая характеристика	Тип, марка, обозначение документа, опросного листа	Код продукции	Поставщик	Ед. измерения	Кол.	Масса 1 ед., кг	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9
	Фланцы стальные приварные встык	ГОСТ 33259-2015						
	150-16-11-1-Е-Ст. 20-IV				шт.	2	8,30	
	150-16-11-1-Ф-Ст. 20-IV				шт.	2	8,30	
	300-16-11-1- Е- Ст. 20-IV				шт.	4	22,80	
	300-16-11-1- Е- Ст. 20-IV				шт.	4	22,80	
	350-16-11-1- Е- Ст. 20-IV				шт.	2	33,10	
	350-16-11-1- Ф- Ст. 20-IV				шт.	2	33,10	
	Фланцы стальные приварные встык	ГОСТ 33259-2015						
	80-16-11-1-Е-09Г2С-IV				шт.	2	4,21	
	80-16-11-1-Ф-09Г2С-IV				шт.	2	4,21	
	Шпильки для фланцевых соединений из стали 35	ОСТ 26-2040-96						
	1-M20-8gx110							
	1-M20-8gx130				шт.	16	0,239	
	1-M24-8gx130				шт.	48	0,287	
					шт.	32	0,406	
	Шпильки для фланцевых соединений из стали 14X17H2	ОСТ 26-2040-96						
	1-M16-8gx90				шт.	8	0,125	
	Гайки для фланцевых соединений из стали 35	ОСТ 26-2041-96						
	M20.7H				шт.	128	0,077	
	M24.7H				шт.	64	0,133	
	Гайки для фланцевых соединений из стали 14X17H2	ОСТ 26-2041-96						
	M16.7H				шт.	16	0,039	
	Прокладки спирально-навитые	ОСТ 26.260.454-99						
	СНП-В-4-106-1,6-4,5				шт.	2		
	СНП-В-4-183-1,6-4,5				шт.	2		
	СНП-В-4-343-1,6-4,5				шт.	4		
	СНП-В-4-395-1,6-4,5				шт.	2		
	Пробка 2-G ¼-09Г2С	ОСТ 26.260.460-99			шт.	2	0,22	
	Пробка 2-G ¼-20	ОСТ 26.260.460-99			шт.	1	0,22	
	Пробка 2-G 1-20	ОСТ 26.260.460-99			шт.	1	0,43	
	Прокладка 20-ПМБ	ОСТ 26.260.460-99			шт.	3	0,0008	
	Прокладка 25-ПМБ	ОСТ 26.260.460-99			шт.	1	0,0010	
	Тип, марка и количество электродов для режима ручной дуговой сварки в спецификации не указаны. Выбор материалов для сварки трубопроводов определяет монтажная организация – автор производства сварочных работ.							

Изм.	Копуч.	Лист	Недок.	Подп.	Дата
------	--------	------	--------	-------	------

0242.00.УЗ-ТМ.С

Лист

3

Изм. № подл.

Подп. и дата

Взам. инв. №

Поз.	Наименование и техническая характеристика	Тип, марка, обозначение документа, опросного листа	Код продукции	Поставщик	Ед. измерения	Кол.	Масса 1 ед., кг	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9
<div>Материалы и конструкции</div> <div>теплоизоляционные трубопроводов</div> <div>Грунтовка ГФ-021</div> <div>ГОСТ 25129-82</div> <div>кг</div> <div>16,87</div> <div>Краска БТ-177 в два слоя по огрунтованной поверхности</div> <div>ГОСТ 5631-79</div> <div>кг</div> <div>35,007</div> <div>Краска масляная в два слоя, тертая МА-015</div> <div>ГОСТ 6586-77</div> <div>кг</div> <div>20,814</div> <div>Маты минераловатные прошивные марки: МП-100-1000.500.70</div> <div>ГОСТ 21880-2011</div> <div>м³</div> <div>0,013</div> <div>Маты минераловатные прошивные марки: МП-100-1000.500.120</div> <div>ГОСТ 21880-2011</div> <div>м³</div> <div>18,405</div> <div>Листы алюминиевых сплавов, лента АД1.Н 0,5х1200хРЛ</div> <div>ГОСТ 21631-76</div> <div>м²</div> <div>190,4</div> <div>Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения d=0.8 мм</div> <div>ГОСТ 3282-74</div> <div>кг</div> <div>600,5/12</div> <div>Самонарезающий винт для крепления металлического покрытия, 4х12.04.019</div> <div>ГОСТ 10621-80</div> <div>шт.</div> <div>1673,0</div>								
<div>Изм.</div> <div>Копуч.</div> <div>Лист</div> <div>№ док.</div> <div>Подп.</div> <div>Дата</div>						0242.00.У3-ТМ.С		<div>Лист</div> <div>4</div>