

[illegible][illegible]

1. УСТАНОВКА

Данный опросный лист определяет поставку средств КИП и автоматики, а также вспомогательных материалов для блока 001, блока установки Гидрокрекинг по производству базовых масел III группы ОАО "Славнефть-ЯНОС". г. Ярославль.

UNIT

The present specification defines the supply of instruments and supplementary materials for unit 001, hydrocracking unit ОАО "Slavneft-YANOS". Yaroslavl. Russia.

2. МЕТЕОРОЛОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ УСТАНОВКИ

ТЕМПЕРАТУРА Максимальная - плюс 37 °C
 Минимальная - минус 46 °C
 Средняя температура наиболее теплого месяца - плюс 23,2 °C
 Средняя температура наиболее холодной пятидневки - минус 34 °C

ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ
 Наиболее теплого месяца - 74 %
 Наиболее холодного месяца - 83 %

CLIMATIC CONDITIONS

TEMPERATURE Maximum - plus 37 °C
 Minimum - minus 46 °C
 Average of the hottest month - plus 23,2 °C
 Average of the five coldest days - minus 34 °C

RELATIVE HUMIDITY
 The hottest month - 74%
 The coldest month - 83%

3. ВНЕШНЯЯ ОКРАСКА

Цвет поставляемого оборудования будет соответствовать стандартам Поставщика.

PAINTING

The colour of the articles supplied shall be according to supplier's standards.

4. ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

Каждый прибор поставляется с техническим паспортом. Содержание технического паспорта указано в 60257(36)-28/1-АОВ-04-ОЛ-00-001

"Требования к документации Поставщика."

Перечень документов Поставщика содержится в

60257(36)-28/1-АОВ-04-ЗТП-21-001 "Запрос на техническое предложение".

TECHNICAL PASSPORT

The each instruments must be supplied with technical passport. The contents of technical passport see 60257(36)-28/1-AOB-04-SP-00-001 "Requirements for suppliers technical documentation".

List of documents required from the supplier see 60257(36)-28/1-AOB-04-ITP-21-001 "Inquiry for technical proposal"

МАНОМЕТР
 PRESSURE GAUGE

60257(36)-28/1-АОВ-04-ОЛ-21-001

60257(36)-28/1-АОВ-04-SP-21-001 (*)

ЛИСТ	ИЗМ
PAGE	REV
2	0

- 5 УСЛОВИЯ ЗАЩИТЫ ОТ КОРРОЗИОННЫХ СРЕД (НАЛИЧИЕ H_2S)
Оборудование КИП, подверженное воздействию сероводорода, должно быть изготовлено в соответствии с рекомендациями стандарта NACE MR 0103-2003

CONDITIONS OF PROTECTION FROM CORROSIVE FLUIDS (H_2S content)
Control and metering equipment influenced by H_2S must be manufactured in accordance with recommendations of NACE MR 0103-2003 standard.

6 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

Назначенный срок службы не менее 10 лет (при условиях эксплуатации, указанных в ОЛ).

Устойчивость к промышленной вибрации (20-100Гц)

Свидетельство о первичной поверке по стандарту РФ

ADDITIONAL REQUIREMENTS

Calibration interval: not less than three years.

Assigned service life of at least 10 years (under conditions specified in the SP).

Resistance to industrial vibration (20-100Hz).

Evidence of primary calibration standard RF.

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ"

ООО "PROMCHIMPROEKT"

ОПРОСНЫЙ ЛИСТ

SPECIFICATION

ОЛ

SP

МАНОМЕТР / GAUGE

ТИП TYPE	(1)		
ДИАМЕТР DIAMETER	80 mm <input type="checkbox"/>	100 mm <input type="checkbox"/>	160 mm <input checked="" type="checkbox"/>
МАТЕРИАЛ MATERIAL	НЕРЖ. СТАЛЬ ST. STEEL <input checked="" type="checkbox"/>	УГЛЕР. СТАЛЬ CARBON STEEL <input type="checkbox"/>	
ТИП ПРИСОЕДИНЕНИЯ: CONNECTION TYPE: A			
МАТЕРИАЛ MATERIAL	(1) <input type="checkbox"/>	St. Steel <input checked="" type="checkbox"/>	
КОРПУС CASE	A	B	C
	D	F	E
	МАТЕРИАЛ ОКНА WINDOW MATERIAL		
	СТЕКЛО GLASS <input checked="" type="checkbox"/> (2) ПЛАСТИК УСТОЙЧИВЫЙ К HF КИСЛОТЕ HF ASID RESISTANT PLASTIC <input type="checkbox"/>		
МЕХАНИЗМ SENSOR	БЕЛАЯ С ЧЕРНЫМИ ЦИФРАМИ WHITE WITH BLACK NUMERALS <input checked="" type="checkbox"/>		
	РЕГ. НУЛЯ ZERO ADJUSTMENT <input checked="" type="checkbox"/>		
	СТРЕЛКА POINTER <input checked="" type="checkbox"/>		
ШКАЛА SCALE <input type="checkbox"/>			
ТРУБКА БУРДОН BOURDON TUBE (1) <input checked="" type="checkbox"/>			
СИЛЬФОН BELLOWS <input type="checkbox"/>			
МЕМБРАНА DIAPHRAGM <input type="checkbox"/>			
МАТЕРИАЛ MATERIAL MONEL <input type="checkbox"/> St. Steel <input checked="" type="checkbox"/>			
ПРИСОЕДИНЕНИЕ К ПРОЦЕССУ - НАРУЖНАЯ РЕЗЬБА CONNECTION TO PROCESS - EXTERNAL THREAD			
NPT-M 1/2" <input type="checkbox"/> G 1/2" <input type="checkbox"/> M20x1,5 <input checked="" type="checkbox"/>			
ТОЧНОСТЬ (% ОТ ШКАЛЫ) ACCURACY (% OF THE SCALE RANGE) 1 <input checked="" type="checkbox"/> 0.6 <input type="checkbox"/>			

ГАСИТЕЛЬ
ПУЛЬСАЦИЙ
PULSATION
DAMPENERМАТЕРИАЛ
MATERIAL
РЕГУЛИРОВКА
CONTROLОТВ. ДЛЯ ПРОЧИСТКИ
CLEANOUTПРИСОЕД.
CONNECT.ВНЕШНЕЕ (К ПРОЦЕССУ)
EXTERNAL (TO PROCESS)

M20 x 1,5

ВНУТРЕННЕЕ (К МАНОМЕТРУ)
INTERNAL (TO GAGE)

M20 x 1,5

МАТЕРИАЛ
MATERIALВЕРХНИЙ ДИСК
TOP DISKНИЖНИЙ ДИСК
BOTTOM DISKПРОМЕЖ. КОЛЬЦО
SPACERМЕМБРАНА
DIAPHRAGMФЛАНЕЦ
FLANGEТИП
TYPEДЕМОНТАЖ НИЖНЕГО ДИСКА БЕЗ УТЕЧКИ ЖИДКОСТИ
THE DISMANTLING OF THE BOTTOM DISC WITHOUT LEAKAGEПРИСОЕДИНЕНИЕ
CONNECTIONНАРУЖНАЯ РЕЗЬБА (К ПРОЦЕССУ)
EXTERNAL THREAD (TO PROCESS)NPT-M 1/2" ☒

G 1/2" ☐

M20x1,5 ☐

ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА (К МАНОМЕТРУ)
INTERNAL THREAD (TO GAGE)

NPT-F 1/2" ☒

G 1/2" ☐

M20x1,5 ☐

ФЛАНЕЦ
FLANGE

ПРИСОЕДИНЕНИЕ
CONNECTION

НАРУЖНАЯ РЕЗЬБА
EXTERNAL THREAD

NPT-M 1/2" ☒

G 1/2" ☐

M20x1,5 ☐

С НАКИДНОЙ ГАЙКОЙ
WITH CAPTIVE NUTS

МАТЕРИАЛ
MATERIAL

СВАРКА
WELDING

ПРИМЕЧАНИЯ:

NOTES:

1 - УТОЧНЯЕТСЯ ПОСТАВЩИКОМ
PRECISED BY VENDOR

2 - БЕЗОПАСНОЕ ДВУХСЛОЙНОЕ СТЕКЛО ТОЛЩИНОЙ 4 ММ
4 MM (THICK) SAFETY DUPLEX GLASS

МОДЕЛЬ / ИЗГОТОВИТЕЛЬ
MODEL / MANUFACTURER

МАНОМЕТР
PRESSURE GAGE

60257(36)-28/1-AOB-04-ОЛ-21-001

60257(36)-28/1-AOB-04-SP-21-001 (1)

ЛИСТ

ИЗМ

PAGE

REV.

4

0

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

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ"		ЗАПРОС НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ		ЗТП							
ООО "PROMCHIMPROEKT"		INQUIRY FOR TECHNICAL PROPOSAL		ИТР							
ОАО "Славнефть-ЯНОС". г. Ярославль											
Блок 001. Компрессорная											
ОАО "Slavneft-YANOS". Yaroslavl											
Unit 001. Compressors											
Изм./Rev.											
Лист/Page											
0 1 2 3 4 5 6 7 8 9											
Изм./Rev.											
Лист/Page											
0 1 2 3 4 5 6 7 8 9											
1 X											
2 X											
3 X											
4 X											
5 X											
6											
7											
8											
9											
10											
11											
12											
13											
14											
15											
16											
17											
18											
19											
20											
21											
22											
23											
24											
25											
26											
27											
28											
29											
30											
31											
32											
33											
34											
35											
36											
37											
38											
39											
40											
41											
42											
43											
44											
45											
46											
47											
48											
49											
50											
51											
52											
53											
54											
55											
56											
Ревизии / Revisions											
Основание для изменения											
Утв. / Appr. by											
Basis for revisions											
Главный инженер проекта											
Project manager											
60257(36)-28/1-АОВ-04-ЗТП-21-001											
60257(36)-28/1-АОВ-04-ИТР-21-001 (*)											
Утвердил											
D. Mihailov											
E. Kalinina											
S. Semenov											
O. Volnova											
МАНОМЕТРЫ											
PRESSURE GAGE											
Стadium/Stage											
Лист / Page											
Листов / Amount											
Р 1 5											
ПРОМХИМ											
ПРОЕКТ											

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ" ООО "PROMCHIMPROEKT"	ЗАПРОС НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ INQUIRY FOR TECHNICAL PROPOSAL	ЗТП ИТР
---	---	------------

ДАННЫЙ ЗАПРОС КАСАЕТСЯ ПОСТАВКИ СЛЕДУЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ, УСЛУГ И ДОКУМЕНТАЦИИ :

THE INQUIRY CONCERNS SUPPLY OF THE FOLLOWING EQUIPMENT, SERVICES AND DOCUMENTATION :

ПУНКТ POINT	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION	КОЛ-ВО QTE	ЦЕНА ЗА ЕДИНИЦУ PRICE FOR UNIT (NOTE 1)	ЦЕНА ОБЩАЯ TOTAL PRICE (NOTE 1)
1	<p>Манометр в соответствии с опросными листами 60257(36)-28/1-AOB-04-ОЛ-21-001</p> <p><i>Pressure gage correspond to specification 60257(36)-28/1-AOB-04-SP-21-001</i></p>	13		
2	<p>Комплект технической документации и чертежей в соответствии с таблицей (см. стр. 4).</p> <p><i>Set of technical documentation and drawings in accordance with the table (see page 4).</i></p>	1 set		
3	<p>Запасные части для периода пуска и двух лет эксплуатации.</p> <p><i>Spare parts for start-up period and for two years operation.</i></p>	1 set		

(1) - ЗАПОЛНЯЕТ ПОСТАВЩИК / TO BE FILLED BY VENDOR

**MAHOMETP
PRESSURE GAGE**

60257(36)-28/1-AOB-04-3TP-21-001

ЛИСТ ИЗМ.
PAGE REV.

ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТАЦИИ, НАПРАВЛЯЕМОЙ ИЛИ АННУЛИРУЕМОЙ НАСТОЯЩИМ ИЗМЕНЕНИЕМ
 LIST OF DOCUMENTS ATTACHED OR CANCELLED BY THE PRESENT ISSUE

ДОКУМЕНТ / DOCUMENT			Прилагаемая изменённая документация ATTACHED	Аннулируемая документация CANCELLED
НАИМЕНОВАНИЕ / DESIGNATION	НОМЕР / NUMBER	Рев. Rev.		
Опросный лист на манометр	60257(36)-28/1-АОВ-04-ОЛ-21-001	0		
<i>Pressure gage specification</i>	60257(36)-28/1-АОВ-04-SP-21-001	0		
Требования к документации Поставщика	60257(36)-28/1-АОВ-04-ОЛ-00-001	0		
<i>Requirements for Suppliers technical documentation</i>	60257(36)-28/1-АОВ-04-SP-00-001	0		
ПРИМЕЧАНИЯ / NOTES				

В ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ ВКЛЮЧЕНО:
 TECHNICAL PROPOSAL SHOULD INCLUDE THE FOLLOWING:

1. При подаче технического предложения поставщик обязан предоставить скан-копию действующего документа (сертификат, письмо) об авторизации, выданного заводом-изготовителем или его официальным дистрибьютором (дилером) в РФ. Данный документ должен определять права на поставку и сервисное обслуживание с сохранением всех гарантийных, постгарантийных обязательств, технического сопровождения продукции и наличие всей разрешительной документации в соответствии с действующим законодательством.

When submitting a technical proposal supplier must submit a scanned copy of the current document (certificate, letter) authorization issued by the manufacturer or its authorized distributor (dealer) in the Russian Federation. This document should define the rights for the supply and service of preserving all warranty, post-warranty obligations, technical support and product availability all permits in accordance with applicable law.

2. При подаче технического предложения поставщик обязан предоставить электронные копии всех разрешительных документов на приборы и комплектующие.

When submitting a technical proposal supplier must provide electronic copies of all permits for tools and equipment.

3. При поставке продукции Поставщик обязан предоставить копию методики поверки средств измерений и оригинал свидетельства о первичной поверке.

When shipping a product supplier shall provide a copy of the verification of measuring instruments and the original certificate of the primary calibration.

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ" ООО "PROMCHIMPROEKT"		ЗАПРОС НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ INQUIRY FOR TECHNICAL PROPOSAL				ЗТП-2 ИТР-2	
ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ ПОСТАВЩИКА LIST OF DOCUMENTS REQUIRED FROM THE SUPPLIER							
ПУНКТ ITEM	НАИМЕНОВАНИЕ DESIGNATION	КОЛ-ВО С ПРЕДЛОЖ. (1) QUANTITY WITH BID NOTE 1	ПОСЛЕ ЗАКАЗА / AFTER ORDERING				
			ДЛЯ УТВЕРЖДЕНИЯ FOR APPROVAL		ФИНАЛЬНАЯ FINAL ISSUE		
			КОЛ.-ТИП (1)	СРОК (2)	КОЛ.-ТИП (1)	СРОК (2)	
			QTE-TYPE (1)	DELIV.TIME (2)	QTE-TYPE (1)	DELIV.TIME (2)	
1	ГАБАРИТНЫЙ И УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЁЖ DIMENSIONAL AND INSTALLATION DRAWING	2 - C	3 - C	4 - W	6 - C		
2	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЁЖ И РАЗРЕЗЫ ARRANGEMENT DRAWING	2 - C	3 - C	4 - W	6 - C		
3	ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ GENERAL TECHNICAL DATA	2 - C	3 - C	4 - W	6 - C		
4	ПЕРЕЧЕНЬ ЭЛЕМЕНТОВ PARTS SCHEDULE	2 - C	3 - C	4 - W	6 - C		
5	СХЕМА ВНЕШНИХ СОЕДИНЕНИЙ ELECTRIC OR PNEUMATIC HOOK-UP DRAWING	2 - C	-	-	6 - C		
6	СХЕМА ВНУТРЕННИХ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ INTERNAL WIRING DIAGRAM	2 - C	-	-	6 - C		
7	ДИАГРАММЫ ИЗЛУЧЕНИЯ SOURCE RADIATION DIAGRAMMS	-	-	-	-		
8	КАЛИБРОВОЧНЫЕ ДИАГРАММЫ CALIBRATION CURVES	-	-	-	-		
9	СЕРТИФИКАТЫ СООТВЕТСТВИЯ ACCEPTANCE CERTIFICATES, CONFORMITY CERTIFICATES	-	-	-	6 - C		
10	ПРОТОКОЛЫ ЗАВОДСКИХ ИСПЫТАНИЙ TEST REPORTS	-	-	-	6 - C		
11	ИНСТР. ПО МОНТ., ПУСКУ, ЭКСПЛ. И ТЕХН. ОБСЛУЖИВАНИЮ INSTALL., START-UP, OPER. AND MAINTEN. INATR.	2 - C	RUSSIAN LANGUAGE		6 - C		
12	ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ ПУСКА LIST OF SPARE PARTS FOR START-UP PERIOD	2 - C	3 - C	-	6 - C		
13	ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ 2-Х ЛЕТ РАБОТЫ LIST OF SPARE PARTS FOR TWO YEARS OPERATION	2 - C	3 - C	-	6 - C		
14	ПРОЦЕДУРА И СЕРТИФИКАТ СВАРКИ WELDING PROCEDURE AND WELDING TEST CERTIFICATE	-	-	-	6 - C		
15	ПРОЦЕДУРА ПРИЁМКИ FACTORY ACCEPTANCE TEST PROCEDURE	-	-	-	6 - C		
16	ПРОЦЕДУРА ТЕСТИРОВАНИЯ PERFORMANCE TEST PROCEDURE	-	-	-	6 - C		
17	ПРОТОКОЛ ПРИЁМКИ FACTORY ACCEPTANCE TEST REPORT	-	-	-	6 - C		
18	ДОКУМЕНТАЦИЯ ПО ПРОГРАММНОМУ ОБЕСПЕЧЕНИЮ SOFTWARE DOCUMENTATION	-	-	-	-		
19	ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ (ДЛЯ КАЖДОЙ ПОЗИЦИИ) TECHNICAL PASSPORT (FOR EACH TAG N)	-	-	-	6 - C		
20	СЕРТИФИКАТ РФ СООТВ. О ВЗРЫВОЗАЩИЩЕННОСТИ ОБОР. ACCEPTANCE RUSSIAN EXPLOSION-PROOF CERTIFICATE	2 - C	-	-	6 - C		
21	СЕРТИФИКАТ ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ТИПА ФЕДЕРАЛЬНОГО АГЕНСТВА ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ РФ С ОПИСАНИЕМ ТИПА CERTIFICATE OF TYPE CONFIRMATION ISSUED BY FEDERAL AGENCY OF TECHNICAL REGULATION AND METROLOGY OF RUSSIA WITH TYPE DESCRIPTION	2 - C	-	-	6 - C		
22	КОПИЯ МЕТОДИКИ ПОВЕРКИ COPY CALIBRATION PROCEDURE	2 - C	3 - C	4 - W	6 - C		
23	СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПЕРВИЧНОЙ ПОВЕРКЕ PRIMARY CALIBRATION CERTIFICATE	2 - C	-	-	6 - O		
24	СЕРТИФИКАТ НА СООТВЕТСТВИЕ ТРЕБОВАНИЯМ ТЕХНИЧЕСКОГО РЕГЛАМЕНТА ТАМОЖЕННОГО СОЮЗА CERTIFICATE OF COMPLIANCE WITH REQUIREMENTS OF CUSTOMS UNION TECHNICAL REGULATIONS	2 - C	-	-	6 - C		
ПРИМЕЧАНИЯ / NOTES							
(1) ТИП : С - КОПИЯ, О - ОРИГИНАЛ TYPE : C - COPY, O - ORIGINAL				(2) ДАТА И КОЛИЧЕСТВО НЕДЕЛЬ DATE AND NUMBERS OF WEEKS			
МАНОМЕТР PRESSURE GAGE				60257(36)-28/1-AOB-04-ЗТП-21-001 60257(36)-28/1-AOB-04-ИТР-21-001 (*)		ЛИСТ PAGE	ИЗМ. REV.

[illegible][illegible]

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ" ООО "PROMCHIMPROEKT"	ОПРОСНЫЙ ЛИСТ SPECIFICATION	ОЛ SP						
<div data-bbox="232 237 471 273" data-label="Section-Header"> <h3>1. УСТАНОВКА</h3> </div> <div data-bbox="277 280 1411 414" data-label="Text"> <p>Данный опросный лист определяет поставку средств КИП и автоматики, а также вспомогательных материалов для блока 007, блока установки Гидрокрекинг по производству базовых масел III группы ОАО "Славнефть-ЯНОС". г. Ярославль.</p> </div> <div data-bbox="277 398 357 430" data-label="Section-Header"> <h4>UNIT</h4> </div> <div data-bbox="274 436 1403 530" data-label="Text"> <p><i>The present specification defines the supply of instruments and supplementary materials for unit 007, hydrocracking unit ОАО "Slavneft-YANOS". Yaroslavl. Russia.</i></p> </div> <div data-bbox="221 598 981 640" data-label="Section-Header"> <h3>2. МЕТЕОРОЛОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ УСТАНОВКИ</h3> </div> <div data-bbox="269 636 501 672" data-label="Section-Header"> <h4>ТЕМПЕРАТУРА</h4> </div> <div data-bbox="551 640 945 680" data-label="Text"> <p>Максимальная - плюс 37 °C</p> </div> <div data-bbox="551 680 945 721" data-label="Text"> <p>Минимальная - минус 46 °C</p> </div> <div data-bbox="551 719 1436 772" data-label="Text"> <p>Средняя температура наиболее теплого месяца - плюс 23,2 °C</p> </div> <div data-bbox="551 761 1494 813" data-label="Text"> <p>Средняя температура наиболее холодной пятидневки - минус 34 °C</p> </div> <div data-bbox="266 795 743 837" data-label="Section-Header"> <h4>ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ</h4> </div> <div data-bbox="547 840 1014 882" data-label="Text"> <p>Наиболее теплого месяца - 74 %</p> </div> <div data-bbox="547 880 1048 922" data-label="Text"> <p>Наиболее холодного месяца - 83 %</p> </div> <div data-bbox="263 954 611 994" data-label="Section-Header"> <h4>CLIMATIC CONDITIONS</h4> </div> <div data-bbox="263 994 498 1030" data-label="Section-Header"> <h5>TEMPERATURE</h5> </div> <div data-bbox="542 999 846 1039" data-label="Text"> <p><i>Maximum - plus 37 °C</i></p> </div> <div data-bbox="542 1039 862 1077" data-label="Text"> <p><i>Minimum - minus 46 °C</i></p> </div> <div data-bbox="542 1077 1121 1124" data-label="Text"> <p><i>Average of the hottest month - plus 23,2 °C</i></p> </div> <div data-bbox="542 1120 1161 1164" data-label="Text"> <p><i>Average of the five coldest days - minus 34 °C</i></p> </div> <div data-bbox="257 1155 566 1193" data-label="Section-Header"> <h5>RELATIVE HUMIDITY</h5> </div> <div data-bbox="539 1198 873 1238" data-label="Text"> <p><i>The hottest month - 74%</i></p> </div> <div data-bbox="539 1238 878 1279" data-label="Text"> <p><i>The coldest month - 83%</i></p> </div> <div data-bbox="202 1314 570 1352" data-label="Section-Header"> <h3>3. ВНЕШНЯЯ ОКРАСКА</h3> </div> <div data-bbox="250 1352 1430 1413" data-label="Text"> <p>Цвет поставляемого оборудования будет соответствовать стандартам Поставщика.</p> </div> <div data-bbox="250 1435 402 1469" data-label="Section-Header"> <h4>PAINTING</h4> </div> <div data-bbox="250 1473 1262 1529" data-label="Text"> <p><i>The colour of the articles supplied shall be according to supplier's standards.</i></p> </div> <div data-bbox="196 1554 635 1594" data-label="Section-Header"> <h3>4. ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ</h3> </div> <div data-bbox="243 1594 1221 1688" data-label="Text"> <p>Каждый прибор поставляется с техническим паспортом. Содержание технического паспорта указано в 60257(36)-28/1-АОВ-04-ОЛ-00-007</p> </div> <div data-bbox="243 1680 852 1722" data-label="Text"> <p>"Требования к документации Поставщика."</p> </div> <div data-bbox="243 1718 929 1762" data-label="Text"> <p>Перечень документов Поставщика содержится в</p> </div> <div data-bbox="243 1753 1290 1809" data-label="Text"> <p>60257(36)-28/1-АОВ-04-ЗТП-21-007 "Запрос на техническое предложение".</p> </div> <div data-bbox="243 1834 597 1874" data-label="Section-Header"> <h4>TECHNICAL PASSPORT</h4> </div> <div data-bbox="236 1877 1295 2000" data-label="Text"> <p><i>The each instruments must be supplied with technical passport. The contents of technical passport see 60257(36)-28/1-АОВ-04-SP-00-007 "Requirements for suppliers technical documentation".</i></p> </div> <div data-bbox="236 1995 1368 2078" data-label="Text"> <p><i>List of documents required from the supplier see 60257(36)-28/1-АОВ-04-ITP-21-007 "Inquiry for technical proposal"</i></p> </div>								
МАНОМЕТР PRESSURE GAUGE	60257(36)-28/1-АОВ-04-ОЛ-21-007 60257(36)-28/1-АОВ-04-SP-21-007 (*)	<table border="1"> <tr> <td>ЛИСТ</td> <td>ИЗМ.</td> </tr> <tr> <td>PAGE</td> <td>REV.</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>0</td> </tr> </table>	ЛИСТ	ИЗМ.	PAGE	REV.	2	0
ЛИСТ	ИЗМ.							
PAGE	REV.							
2	0							

- 5 УСЛОВИЯ ЗАЩИТЫ ОТ КОРРОЗИОННЫХ СРЕД (НАЛИЧИЕ H_2S)**
 Оборудование КИП, подверженное воздействию сероводорода, должно быть изготовлено в соответствии с рекомендациями стандарта NACE MR 0103-2003

CONDITIONS OF PROTECTION FROM CORROSIVE FLUIDS (H_2S content)
Control and metering equipment influenced by H_2S must be manufactured in accordance with recommendations of NACE MR 0103-2003 standard.

6 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

Назначенный срок службы не менее 10 лет (при условиях эксплуатации, указанных в ОЛ).

Устойчивость к промышленной вибрации (20-100Гц)

Свидетельство о первичной поверке по стандарту РФ

ADDITIONAL REQUIREMENTS

Calibration interval: not less than three years.

Assigned service life of at least 10 years (under conditions specified in the SP).

Resistance to industrial vibration (20-100Hz).

Evidence of primary calibration standard RF.

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ"

ООО "PROMCHIMPROEKT"

ОПРОСНЫЙ ЛИСТ

SPECIFICATION

ОЛ

SP

ТИП TYPE		(1)	
МАНОМЕТР / GAUGE		КОРПУС CASE	
ДИАМЕТР DIAMETER	80 mm <input type="checkbox"/> 100 mm <input type="checkbox"/> 160 mm <input checked="" type="checkbox"/>		
МАТЕРИАЛ MATERIAL	НЕРЖ. СТАЛЬ ST. STEEL <input checked="" type="checkbox"/> УГЛЕР. СТАЛЬ CARBON STEEL <input type="checkbox"/>		
ТИП ПРИСОЕДИНЕНИЯ CONNECTION TYPE		A	
МАТЕРИАЛ MATERIAL	(1) <input type="checkbox"/> St. Steel <input checked="" type="checkbox"/>		
A B C D F E			
МАТЕРИАЛ ОКНА WINDOW MATERIAL		СТЕКЛО GLASS <input checked="" type="checkbox"/> ПЛАСТИК УСТОЙЧИВЫЙ К HF КИСЛОТЕ HF ASID RESISTANT PLASTIC <input type="checkbox"/>	
БЕЛАЯ С ЧЕРНЫМИ ЦИФРАМИ WHITE WITH BLACK NUMERALS <input checked="" type="checkbox"/>		РЕГ. НУЛЯ ZERO ADJUSTMENT <input type="checkbox"/>	
СТРЕЛКА POINTER <input checked="" type="checkbox"/>		ШКАЛА SCALE <input type="checkbox"/>	
ТРУБКА БУРДОН BOURDON TUBE (1)		СИЛЬФОН BELLOWS <input type="checkbox"/>	
МАТЕРИАЛ MATERIAL		МЕМБРАНА DIAPHRAGM <input type="checkbox"/>	
MONEL <input type="checkbox"/> St. Steel <input checked="" type="checkbox"/>			
ПРИСОЕДИНЕНИЕ К ПРОЦЕССУ - НАРУЖНАЯ РЕЗЬБА CONNECTION TO PROCESS - EXTERNAL THREAD			
NPT-M 1/2" <input type="checkbox"/> G 1/2" <input type="checkbox"/> M20x1,5 <input checked="" type="checkbox"/>			
ТОЧНОСТЬ (% ОТ ШКАЛЫ) ACCURACY (% OF THE SCALE RANGE)		1 <input checked="" type="checkbox"/> 0.6 <input type="checkbox"/>	
ГАСИТЕЛЬ ПУЛЬСАЦИЙ PULSATION DAMPENER		МАТЕРИАЛ MATERIAL	
РЕГУЛИРОВКА CONTROL		ВНЕШНЕЕ (К ПРОЦЕССУ) EXTERNAL (TO PROCESS) <input type="checkbox"/> М20 x 1,5 <input checked="" type="checkbox"/>	
ПРИСОЕД. CONNECT.		ВНУТРЕННЕЕ (К МАНОМЕТРУ) INTERNAL (TO GAGE) <input type="checkbox"/> М20 x 1,5 <input checked="" type="checkbox"/>	
МАТЕРИАЛ MATERIAL		ВЕРХНИЙ ДИСК TOP DISK <input type="checkbox"/>	
МАТЕРИАЛ MATERIAL		НИЖНИЙ ДИСК BOTTOM DISK <input type="checkbox"/>	
МАТЕРИАЛ MATERIAL		ПРОМЕЖ. КОЛЬЦО SPACER <input type="checkbox"/>	
МАТЕРИАЛ MATERIAL		МЕМБРАНА DIAPHRAGM <input type="checkbox"/>	
МАТЕРИАЛ MATERIAL		ФЛАНЕЦ FLANGE <input type="checkbox"/>	
ТИП TYPE		A B C	
СЕПАРАТОР DIAPHRAGM SEAL		ДЕМОНТАЖ НИЖНЕГО ДИСКА БЕЗ УТЕЧКИ ЖИДКОСТИ THE DISMAUNTING OF THE BOTTOM DISC WITHOUT LEAKAGE	
ПРИСОЕДИНЕНИЕ CONNECTION		НАРУЖНАЯ РЕЗЬБА (К ПРОЦЕССУ) EXTERNAL THREAD (TO PROCESS) <input type="checkbox"/> NPT-M 1/2" <input checked="" type="checkbox"/> G 1/2" <input type="checkbox"/> M20x1,5 <input type="checkbox"/>	
ПРИСОЕДИНЕНИЕ CONNECTION		ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА (К МАНОМЕТРУ) INTERNAL THREAD (TO GAGE) <input type="checkbox"/> NPT-F 1/2" <input checked="" type="checkbox"/> G 1/2" <input type="checkbox"/> M20x1,5 <input type="checkbox"/>	
ПРИСОЕДИНЕНИЕ CONNECTION		ФЛАНЕЦ FLANGE <input type="checkbox"/>	
ПРИСОЕДИНЕНИЕ CONNECTION		НАРУЖНАЯ РЕЗЬБА EXTERNAL THREAD <input type="checkbox"/> NPT-M 1/2" <input checked="" type="checkbox"/> G 1/2" <input type="checkbox"/> M20x1,5 <input type="checkbox"/>	
ПРИСОЕДИНЕНИЕ CONNECTION		С НАКИДНОЙ ГАЙКОЙ WITH CAPTIVE NUTS <input type="checkbox"/> СВАРКА WELDING <input type="checkbox"/>	
МАТЕРИАЛ MATERIAL		МАТЕРИАЛ MATERIAL	

ПРИМЕЧАНИЯ:
NOTES:

- УТОЧНЯЕТСЯ ПОСТАВЩИКОМ
PRECISED BY VENDOR
- БЕЗОПАСНОЕ ДВУХСЛОЙНОЕ СТЕКЛО ТОЛЩИНОЙ 4 мм
4 MM (THICK) SAFETY DUPLEX GLASS

МОДЕЛЬ / ИЗГОТОВИТЕЛЬ
MODEL / MANUFACTURERМАНОМЕТР
PRESSURE GAGE

60257(36)-28/1-АОВ-04-ОЛ-21-007

60257(36)-28/1-АОВ-04-SP-21-007 (*)

ЛИСТ
PAGE

4

ИЗМ.
REV.

0

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ" OOO "PROMCHIMPROEKT"		ЗАПРОС НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ INQUIRY FOR TECHNICAL PROPOSAL		ЗТП ITP	
ДАННЫЙ ЗАПРОС КАСАЕТСЯ ПОСТАВКИ СЛЕДУЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ, УСЛУГ И ДОКУМЕНТАЦИИ : THE INQUIRY CONCERNS SUPPLY OF THE FOLLOWING EQUIPMENT, SERVICES AND DOCUMENTATION :					
ПУНКТ POINT	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION	КОЛ-ВО QTE	ЦЕНА ЗА ЕДИНИЦУ PRICE FOR UNIT (NOTE 1)	ЦЕНА ОБЩАЯ TOTAL PRICE (NOTE 1)	
1	<p>Манометр в соответствии с опросными листами 60257(36)-28/1-АОВ-04-ОЛ-21-007</p> <p><i>Pressure gage correspond to specification 60257(36)-28/1-АОВ-04-SP-21-007</i></p>	4			
2	<p>Комплект технической документации и чертежей в соответствии с таблицей (см. стр. 4).</p> <p><i>Set of technical documentation and drawings in accordance with the table (see page 4).</i></p>	1 set			
3	<p>Запасные части для периода пуска и двух лет эксплуатации.</p> <p><i>Spare parts for start-up period and for two years operation.</i></p>	1 set			
) - ЗАПОЛНЯЕТ ПОСТАВЩИК / TO BE FILLED BY VENDOR					
МАНОМЕТР PRESSURE GAGE		60257(36)-28/1-АОВ-04-ЗТП-21-007 60257(36)-28/1-АОВ-04-ITP-21-007 (*)		ЛИСТ PAGE	ИЗМ. REV. 2 0

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ"
OOO "PROMCHIMPROEKT"

ЗАПРОС НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ
INQUIRY FOR TECHNICAL PROPOSAL

ЗТП
ITP

ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТАЦИИ, НАПРАВЛЯЕМОЙ ИЛИ АННУЛИРУЕМОЙ НАСТОЯЩИМ ИЗМЕНЕНИЕМ LIST
OF DOCUMENTS ATTACHED OR CANCELLED BY THE PRESENT ISSUE

ДОКУМЕНТ / DOCUMENT			Прилагаемая измененная документация ATTACHED	Аннулируемая документация CANCELLED
НАИМЕНОВАНИЕ / DESIGNATION	НОМЕР / NUMBER	Рев. Rev.		
Опросный лист на манометр	60257(36)-28/1-АОВ-04-ОЛ-21-007	0		
Pressure gage specification	60257(36)-28/1-АОВ-04-SP-21-007	0		
Требования к документации Поставщика	60257(36)-28/1-АОВ-04-ОЛ-00-007	0		
Requirements for Suppliers technical documentation	60257(36)-28/1-АОВ-04-SP-00-007	0		

ПРИМЕЧАНИЯ / NOTES

МАНОМЕТР
PRESSURE GAGE

60257(36)-28/1-АОВ-04-ЗТП-21-007

60257(36)-28/1-АОВ-04-ITP-21-007 (*)

ЛИСТ ИЗМ.
PAGE REV.

3 0

В ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ ВКЛЮЧЕНО:
 TECHNICAL PROPOSAL SHOULD INCLUDE THE FOLLOWING:

1. При подаче технического предложения поставщик обязан предоставить скан-копию действующего документа (сертификат, письмо) об авторизации, выданного заводом-изготовителем или его официальным дистрибьютором (дилером) в РФ. Данный документ должен определять права на поставку и сервисное обслуживание с сохранением всех гарантийных, постгарантийных обязательств, технического сопровождения продукции и наличие всей разрешительной документации в соответствии с действующим законодательством.

When submitting a technical proposal supplier must submit a scanned copy of the current document (certificate, letter) authorization issued by the manufacturer or its authorized distributor (dealer) in the Russian Federation. This document should define the rights for the supply and service of preserving all warranty, post-warranty obligations, technical support and product availability all permits in accordance with applicable law.

2. При подаче технического предложения поставщик обязан предоставить электронные копии всех разрешительных документов на приборы и комплектующие.

When submitting a technical proposal supplier must provide electronic copies of all permits for tools and equipment.

3. При поставке продукции Поставщик обязан предоставить копию методики поверки средств измерений и оригинал свидетельства о первичной поверке.

When shipping a product supplier shall provide a copy of the verification of measuring instruments and the original certificate of the primary calibration.

4. Поставляемые приборы должны соответствовать требованиям технического регламента таможенного союза:

- ТР ТС 032/2011 "О безопасности оборудования работающего под избыточным давлением".

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ" ООО "PROMCHIMPROEKT"	ЗАПРОС НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ INQUIRY FOR TECHNICAL PROPOSAL	ЗТП-2 ITP-2					
ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ ПОСТАВЩИКА LIST OF DOCUMENTS REQUIRED FROM THE SUPPLIER							
ПУНКТ ITEM	НАИМЕНОВАНИЕ DESIGNATION	КОП-ВО С ПРЕДЛОЖ. (1) QUANTITY WITH BID NOTE 1	ПОСЛЕ ЗАКАЗА / AFTER ORDERING				
			ДЛЯ УТВЕРЖДЕНИЯ FOR APPROVAL		ФИНАЛЬНАЯ FINAL ISSUE		
			КОП.-ТИП (1)	СРОК (2)	КОП.-ТИП (1)	СРОК (2)	
			QTE-TYPE (1)	DELIV.TIME (2)	QTE-TYPE (1)	DELIV.TIME (2)	
1	ГАБАРИТНЫЙ И УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЁЖ DIMENSIONAL AND INSTALLATION DRAWING	2 - C	3 - C	4 - W	6 - C		
2	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЁЖ И РАЗРЕЗЫ ARRANGEMENT DRAWING	2 - C	3 - C	4 - W	6 - C		
3	ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ GENERAL TECHNICAL DATA	2 - C	3 - C	4 - W	6 - C		
4	ПЕРЕЧЕНЬ ЭЛЕМЕНТОВ PARTS SCHEDULE	2 - C	3 - C	4 - W	6 - C		
5	СХЕМА ВНЕШНИХ СОЕДИНЕНИЙ ELECTRIC OR PNEUMATIC HOOK-UP DRAWING	2 - C	-	-	6 - C		
6	СХЕМА ВНУТРЕННИХ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ INTERNAL WIRING DIAGRAM	2 - C	-	-	6 - C		
7	ДИАГРАММЫ ИЗЛУЧЕНИЯ SOURCE RADIATION DIAGRAMMS	-	-	-	-		
8	КАЛИБРОВОЧНЫЕ ДИАГРАММЫ CALIBRATION CURVES	-	-	-	-		
9	СЕРТИФИКАТЫ СООТВЕТСТВИЯ ACCEPTANCE CERTIFICATES, CONFORMITY CERTIFICATES	-	-	-	6 - C		
10	ПРОТОКОЛЫ ЗАВОДСКИХ ИСПЫТАНИЙ TEST REPORTS	-	-	-	6 - C		
11	ИНСТР. ПО МОНТ., ПУСКУ, ЭКСПЛ. И ТЕХН. ОБСЛУЖИВАНИЮ INSTALL., START-UP, OPER. AND MAINTEN. INATR.	2 - C	RUSSIAN LANGUAGE		6 - C		
12	ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ ПУСКА LIST OF SPARE PARTS FOR START-UP PERIOD	2 - C	3 - C	-	6 - C		
13	ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ 2-Х ЛЕТ РАБОТЫ LIST OF SPARE PARTS FOR TWO YEARS OPERATION	2 - C	3 - C	-	6 - C		
14	ПРОЦЕДУРА И СЕРТИФИКАТ СВАРКИ WELDING PROCEDURE AND WELDING TEST CERTIFICATE	-	-	-	6 - C		
15	ПРОЦЕДУРА ПРИЁМКИ FACTORY ACCEPTANCE TEST PROCEDURE	-	-	-	6 - C		
16	ПРОЦЕДУРА ТЕСТИРОВАНИЯ PERFORMANCE TEST PROCEDURE	-	-	-	6 - C		
17	ПРОТОКОЛ ПРИЁМКИ FACTORY ACCEPTANCE TEST REPORT	-	-	-	6 - C		
18	ДОКУМЕНТАЦИЯ ПО ПРОГРАММНОМУ ОБЕСПЕЧЕНИЮ SOFTWARE DOCUMENTATION	-	-	-	-		
19	ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ (ДЛЯ КАЖДОЙ ПОЗИЦИИ) TECHNICAL PASSPORT (FOR EACH TAG N)	-	-	-	6 - C		
20	СЕРТИФИКАТ РФ СООТВ. О ВЗРЫВОЗАЩИЩЕННОСТИ ОБОР. ACCEPTANCE RUSSIAN EXPLOSION-PROOF CERTIFICATE	2 - C	-	-	6 - C		
21	СЕРТИФИКАТ ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ТИПА ФЕДЕРАЛЬНОГО АГЕНСТВА ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ РФ С ОПИСАНИЕМ ТИПА CERTIFICATE OF TYPE CONFIRMATION ISSUED BY FEDERAL AGENCY OF TECHNICAL REGULATION AND METROLOGY OF RUSSIA WITH TYPE DESCRIPTION	2 - C	-	-	6 - C		
22	КОПИЯ МЕТОДИКИ ПОВЕРКИ COPY CALIBRATION PROCEDURE	2 - C	3 - C	4 - W	6 - C		
23	СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПЕРВИЧНОЙ ПОВЕРКЕ PRIMARY CALIBRATION CERTIFICATE	2 - C	-	-	6 - O		
24	СЕРТИФИКАТ НА СООТВЕТСТВИЕ ТРЕБОВАНИЯМ ТЕХНИЧЕСКОГО РЕГЛАМЕНТА ТАМОЖЕННОГО СОЮЗА CERTIFICATE OF COMPLIANCE WITH REQUIREMENTS OF CUSTOMS UNION TECHNICAL REGULATIONS	2 - C	-	-	6 - C		
ПРИМЕЧАНИЯ / NOTES							
(1) ТИП : С - КОПИЯ, О - ОРИГИНАЛ TYPE : C - COPY, O - ORIGINAL			(2) ДАТА И КОЛИЧЕСТВО НЕДЕЛЬ DATE AND NUMBERS OF WEEKS				
МАНОМЕТР PRESSURE GAGE			60257(36)-28/1-АОВ-04-ЗТП-21-007 60257(36)-28/1-АОВ-04-ИТР-21-007 /А/			ЛИСТ PAGE 5	ИЗМ. REV. 0

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ" ООО "PROMCHIMPROEKT"		ЗАПРОС НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ INQUIRY FOR TECHNICAL PROPOSAL		ЗТП ITP-	
ДАННЫЙ ЗАПРОС КАСАЕТСЯ ПОСТАВКИ СЛЕДУЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ, УСЛУГ И ДОКУМЕНТАЦИИ : THE INQUIRY CONCERNS SUPPLY OF THE FOLLOWING EQUIPMENT, SERVICES AND DOCUMENTATION :					
ПУНКТ POINT	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION	КОЛ-ВО QTE	ЦЕНА ЗА ЕДИНИЦУ PRICE FOR UNIT (NOTE 1)	ЦЕН ОБЩ TOTAL PRIC (NOTE	
1	Манометр в соответствии с опросным листом 18393-13/2-ATX-ОЛ-21 <i>Pressure gage correspond to specification 18393-13/2-ATX-SP-21</i>	2			
2	Комплект технической документации и чертежей в соответствии с таблицей (см. стр. 4) <i>Set of technical documentation and drawings in accordance with the table (see page 4)</i>	1			
3	Запасные части для периода пуска и двух лет эксплуатации <i>Spare parts for start-up period and for two years of operation</i>	1			
(1) - ЗАПОЛНЯЕТ ПОСТАВЩИК / TO BE FILLED BY VENDOR					
МАНОМЕТРЫ И ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНЫЕ МАНОМЕТРЫ PRESSURE GAGE AND DIFFERENTIAL PRESSURE GAGE		18393-13/2-ATX-ЗТП-21 18393-13/2-ATX-ITP-21		ЛИСТ PAGE	ИЗ RE
				2	0

ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТАЦИИ, НАПРАВЛЯЕМОЙ ИЛИ АННУЛИРУЕМОЙ НАСТОЯЩИМ ИЗМЕНЕНИЕМ
 LIST OF DOCUMENTS ATTACHED OR CANCELLED BY THE PRESENT ISSUE

ДОКУМЕНТ / DOCUMENT			Прилагаемая измененная документация ATTACHED	Аннулируемая документация CANCELLED
НАИМЕНОВАНИЕ / DESIGNATION	НОМЕР / NUMBER	Рев. Rev.		
Опросный лист на манометр	18393-13/2-ATX-ОЛ-21	1	X	
<i>Pressure transmitter specification</i>	18393-13/2-ATX-SP-21	1	X	
Требования к документации Поставщика	18393-13/2-ATX-ОЛ-00	0		
<i>Requirements for Suppliers technical Documentation</i>	18393-13/2-ATX-SP-00	0		

ПРИМЕЧАНИЯ / NOTES

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ" ООО "PROMCHIMPROEKT"	ЗАПРОС НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ INQUIRY FOR TECHNICAL PROPOSAL	ЗТП ИТР.
---	---	---------------------------

ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ ПОСТАВЩИКА LIST OF DOCUMENTS REQUIRED FROM THE SUPPLIER						
ПУНКТ ITEM	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО С	ПОСЛЕ ЗАКАЗА /AFTER ORDERING			
		ПРЕДЛОЖ. (1)	ДЛЯ УТВЕРЖДЕНИЯ		ФИНАЛЬНАЯ	
		QUANTITY	FOR APPROVAL		FINAL ISSUE	
		WITH BID	КОЛ.-ТИП (1)	СРОК (2)	КОЛ.-ТИП (1)	СРОК (2)
		NOTE 1	QTE-TYPE (1)	DELIV.TIME (2)	QTE-TYPE (1)	DELIV.TIME (1)
1	ГАБАРИТНЫЙ И УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЁЖ DIMENSIONAL AND INSTALLATION DRAWING	2 - С	3 - С	4 - W	6 - С	
2	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЁЖ И РАЗРЕЗЫ ARRANGEMENT DRAWING	2 - С	3 - С	4 - W	6 - С	
3	ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ GENERAL TECHNICAL DATA	2 - С	3 - С	4 - W	6 - С	
4	ПЕРЕЧЕНЬ ЭЛЕМЕНТОВ PARTS SCHEDULE	2 - С	3 - С	4 - W	6 - С	
5	СХЕМА ВНЕШНИХ СОЕДИНЕНИЙ ELECTRIC OR PNEUMATIC HOOK-UP DRAWING	2 - С	-	-	6 - С	
6	СХЕМА ВНУТРЕННИХ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ INTERNAL WIRING DIAGRAM	2 - С	-	-	6 - С	
7	ДИАГРАММЫ ИЗЛУЧЕНИЯ SOURCE RADIATION DIAGRAMMS	-	-	-	-	
8	КАЛИБРОВОЧНЫЕ ДИАГРАММЫ CALIBRATION CURVES	-	-	-	6 - С	
9	СЕРТИФИКАТЫ СООТВЕТСТВИЯ ACCEPTANCE CERTIFICATES, CONFORMITY CERTIFICATES	-	-	-	6 - С	
10	ПРОТОКОЛЫ ЗАВОДСКИХ ИСПЫТАНИЙ TEST REPORTS	-	-	-	6 - С	
11	ИНСТР. ПО МОНТ., ПУСКУ, ЭКСПЛ. И ТЕХН. ОБСЛУЖИВАНИЮ INSTALL., START-UP, OPER. AND MAINTEN. INATR.	2 - С	RUSSIAN LANGUAGE		6 - С	
12	ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ ПУСКА LIST OF SPARE PARTS FOR START-UP PERIOD	2 - С	3 - С	-	6 - С	
13	ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ 2-Х ЛЕТ РАБОТЫ LIST OF SPARE PARTS FOR TWO YEARS OPERATION	2 - С	3 - С	-	6 - С	
14	ПРОЦЕДУРА И СЕРТИФИКАТ СВАРКИ WELDING PROCEDURE AND WELDING TEST CERTIFICATE	-	-	-	6 - С	
15	ПРОЦЕДУРА ПРИЁМКИ FACTORY ACCEPTANCE TEST PROCEDURE	-	-	-	6 - С	
16	ПРОЦЕДУРА ТЕСТИРОВАНИЯ PERFORMANCE TEST PROCEDURE	-	-	-	6 - С	
17	ПРОТОКОЛ ПРИЁМКИ FACTORY ACCEPTANCE TEST REPORT	-	-	-	6 - С	
18	ДОКУМЕНТАЦИЯ ПО ПРОГРАММНОМУ ОБЕСПЕЧЕНИЮ SOFTWARE DOCUMENTATION	-	-	-	-	
19	ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ (ДЛЯ КАЖДОЙ ПОЗИЦИИ) TECHNICAL PASSPORT (FOR EACH TAG N)	-	-	-	6 - С	
20	СЕРТИФИКАТ РФ СООТВ. О ВЗРЫВОЗАЩИЩЕННОСТИ ОБОР. ACCEPTANCE RUSSIAN EXPLOSION-PROOF CERTIFICATE	2 - С	-	-	6 - С	
21	СЕРТИФИКАТ ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ТИПА ФЕДЕРАЛЬНОГО АГЕНСТВА ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ РФ С ОПИСАНИЕМ ТИПА CERTIFICATE OF TYPE CONFIRMATION ISSUED BY FEDERAL AGENCY OF TECHNICAL REGULATION AND METROLOGY OF RUSSIA WITH TYPE DESCRIPTION	2 - С	-	-	6 - С	
22	МЕТОДИКА ПОВЕРКИ CALIBRATION PROCEDURE	2 - С	3 - С	4 - W	6 - С	
23	СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПЕРВИЧНОЙ ПОВЕРКЕ PRIMARY CALIBRATION CERTIFICATE	2 - С	-	-	6 - С	
24	РАЗРЕШЕНИЕ НА ПРИМЕНЕНИЕ ВЫДАННОЕ ФЕДЕРАЛЬНОЙ СЛУЖБОЙ ПО ЭКОЛОГ., ТЕХНОЛОГ. И АТОМНОМУ НАДЗОРУ APPLICATION PERMIT ISSUED BY FEDERAL AGENCY OF ECOLOGICAL, TECHNOLOGICAL & ATOMIC CONTROL	2 - С	-	-	6 - С	

ПРИМЕЧАНИЯ / NOTES	
(1) ТИП : С - КОПИЯ, Т - КАЛЬКА TYPE : C - COPY, T - TRANSPARENT POLYESTER	(2) ДАТА И КОЛИЧЕСТВО НЕДЕЛЬ DATE AND NUMBERS OF WEEKS

МАНОМЕТРЫ И ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНЫЕ МАНОМЕТРЫ PRESSURE GAGE AND DIFFERENCIAL PRESSURE GAGE	18393-13/2-ATX-ЗТП-21 18393-13/2-ATX-ИТР-21	ЛИСТ PAGE 4	ИЗ RE 0
--	--	--------------------------	----------------------

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

Иные № подл.	Подп. и дата	Взам. Инв. №	Согласовано		

[illegible]

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ" ООО "PROMCHIMPROEKT"	ОПРОСНЫЙ ЛИСТ SPECIFICATION	ОЛ-2 SP-2						
<div data-bbox="255 255 500 288"> 1 УСТАНОВКА </div> <div data-bbox="302 297 1354 409"> <p>Данный опросный лист определяет поставку средств КИП и автоматики, а также вспомогательных материалов для установки Л-35/11, ОАО "Славнефть-ЯНОС". г. Ярославль.</p> </div> <div data-bbox="302 454 387 486"> UNIT </div> <div data-bbox="302 495 1354 568"> <p>The present specification defines the supply of instruments and supplementary materials for L-35/11 Unit OAO "Slavneft-YANOS". Yaroslavl.</p> </div> <div data-bbox="250 613 1017 647"> 2 МЕТЕОРОЛОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ УСТАНОВКИ </div> <div data-bbox="302 654 1514 808"> <p>ТЕМПЕРАТУРА Абсолютная максимальная - плюс 37 °C Абсолютная минимальная - минус 46 °C Средняя температура наиболее теплого месяца - плюс 23,2 °C Средняя температура наиболее холодной пятидневки - минус 34 °C</p> </div> <div data-bbox="302 810 779 844"> ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ </div> <div data-bbox="553 851 1056 925"> <p>Наиболее теплого месяца - 74 % Наиболее холодного месяца - 83 %</p> </div> <div data-bbox="302 969 647 1001"> CLIMATIC CONDITIONS </div> <div data-bbox="302 1008 1171 1162"> <p>TEMPERATURE Absolute maximum - plus 37 °C Absolute minimum - minus 46 °C Average of the hottest month - plus 23,2 °C Average of the five coldest days - minus 34 °C</p> </div> <div data-bbox="297 1164 606 1198"> RELATIVE HUMIDITY </div> <div data-bbox="553 1205 893 1276"> <p>The hottest month - 74% The coldest month - 83%</p> </div> <div data-bbox="246 1323 613 1355"> 3 ВНЕШНЯЯ ОКРАСКА </div> <div data-bbox="296 1364 1473 1400"> <p>Цвет поставляемого оборудования будет соответствовать стандартам Поставщика.</p> </div> <div data-bbox="296 1444 450 1473"> PAINTING </div> <div data-bbox="296 1482 1306 1518"> <p>The colour of the articles supplied shall be according to supplier's standards.</p> </div> <div data-bbox="243 1561 972 1594"> 4 ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ И ДОКУМЕНТАЦИЯ </div> <div data-bbox="293 1603 1379 1794"> <p>Каждый прибор должен поставляться с техническим паспортом. Содержание технического паспорта и требования к документации указаны в 18393-13/2-АТХ-ОЛ-00 "Требования к документации Поставщика." Перечень документов Поставщика содержится в 18393-13/2-АТХ-ЗТП-21 "Запрос на техническое предложение"</p> </div> <div data-bbox="293 1839 989 1872"> TECHNICAL PASSPORT AND DOCUMENTATION </div> <div data-bbox="293 1879 1343 2074"> <p>The each instruments must be supplied with technical passport. The contents of technical passport and requirements for technical documentation see 18393-13/2-ATX-SP-00 "Requirements for suppliers technical documentation". List of documents required from the supplier see 18393-13/2-ATX-ITP-21 "Inquiry for technical proposal"</p> </div>								
МАНОМЕТР PRESSURE GAUGE	18393-13/2-АТХ-ОЛ-21 18393-13/2-АТХ-SP-21 (*)	<table border="1"> <tr> <td>ЛИСТ</td> <td>ИЗ</td> </tr> <tr> <td>PAGE</td> <td>RE</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>0</td> </tr> </table>	ЛИСТ	ИЗ	PAGE	RE	2	0
ЛИСТ	ИЗ							
PAGE	RE							
2	0							

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ" ООО "PROMCHIMPROEKT"	ОПРОСНЫЙ ЛИСТ SPECIFICATION	ОЛ-2 SP-2						
<div data-bbox="285 250 1473 371"> <p>5 УСЛОВИЯ ЗАЩИТЫ ОТ КОРРОЗИОННЫХ СРЕД (НАЛИЧИЕ H₂S) Оборудование КИП, подверженное воздействию сероводорода, должно быть изготовлено в соответствии с рекомендациями стандарта NACE MR 0103-2003</p> </div> <div data-bbox="359 409 1406 530"> <p>CONDITIONS OF PROTECTION FROM CORROSIVE FLUIDS (H₂S content) <i>Control and metering equipment influenced by H₂S must be manufactured in accordance with recommendations of NACE MR 0103-2003 standard.</i></p> </div> <div data-bbox="282 571 1011 725"> <p>6 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ</p> <p>Межповерочный интервал: не менее трех лет. Срок службы: не менее десяти лет.</p> </div>								
МАНОМЕТР PRESSURE GAUGE	18393-13/2-ATX-ОЛ-21 18393-13/2-ATX-SP-21 (*)	<table border="1"> <tr> <td>ЛИСТ</td> <td>ИЗ</td> </tr> <tr> <td>PAGE</td> <td>RE</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>0</td> </tr> </table>	ЛИСТ	ИЗ	PAGE	RE	3	0
ЛИСТ	ИЗ							
PAGE	RE							
3	0							

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ"		ОПРОСНЫЙ ЛИСТ		ОЛ-2	
ООО "PROMCHIMPROEKT"		SPECIFICATION		SP-2	

МАНОМЕТР GAUGE		ТИП TYPE		(1)	
		ДИАМЕТР DIAMETER		80 mm <input type="checkbox"/> 100 mm <input type="checkbox"/> 160 mm <input checked="" type="checkbox"/>	
КУРТУС CASE		МАТЕРИАЛ MATERIAL		НЕРЖ. СТАЛЬ <input checked="" type="checkbox"/> УГЛЕР. СТАЛЬ <input type="checkbox"/> ST. STEEL CARBON	
		ТИП ПРИСОЕДИНЕНИЯ CONNECTION TYPE		A	
МАНОМЕТР GAUGE		МАТЕРИАЛ ПРИСОЕДИН. CONNECTION MATERIAL		(1) <input type="checkbox"/> НЕРЖ. СТАЛЬ <input checked="" type="checkbox"/> ST. STEEL	
		МАТЕРИАЛ ОЖУА WINDOW MATERIAL		СТЕКЛО <input checked="" type="checkbox"/> (2) GLASS ПЛАСТИК УСТОЙЧИВЫЙ К HF КИСЛОТЕ <input type="checkbox"/> HF ASID RESISTANT PLASTIC	
ШКАЛА SCALE		БЕЛАЯ С ЧЕРНЫМИ ЦИФРАМИ WHITE WITH BLACK NUMERALS		<input checked="" type="checkbox"/>	
		РЕГ. НУЛЯ ZERO ADJUSTMENT		<input type="checkbox"/>	
МЕХАНИЗМ SENSOR		СТРЕЛКА POINTER		<input checked="" type="checkbox"/>	
		СИЛЬФОН BELLOWS		<input type="checkbox"/>	
МАТЕРИАЛ MATERIAL		МЕМБРАНА DIAPHRAGM		<input type="checkbox"/> (1)	
		MONEL <input type="checkbox"/> ST. STEEL <input checked="" type="checkbox"/>			
ПРИСОЕДИНЕНИЕ К ПРОЦЕССУ - НАРУЖНАЯ РЕЗЬБА CONNECTION TO PROCESS - EXTERNAL THREAD		NPT-M 1/2" <input type="checkbox"/> G 1/2" <input type="checkbox"/> M20x1,5 <input checked="" type="checkbox"/>			
		ТОЧНОСТЬ (% ОТ ШКАЛЫ) ACCURACY (% OF THE SCALE RANGE)		1,0 <input checked="" type="checkbox"/> 0,5 <input type="checkbox"/>	

ПУЛЬСАЦИЯ PULSATION BEMPERER		МАТЕРИАЛ MATERIAL		<input type="checkbox"/>	
		РЕГУЛИРОВКА CONTROL		ОТВ. ДЛЯ ПРОЧИСТКИ CLEANOUT <input type="checkbox"/>	
МАТЕРИАЛ MATERIAL		ПРИСОЕД. CONNECT.		ВНЕШНЕЕ (К ПРОЦЕССУ) EXTERNAL (TO PROCESS) M20 x 1.5 <input checked="" type="checkbox"/> ВНУТРЕННЕЕ (К МАНОМЕТРУ) INTERNAL (TO GAGE) M20 x 1.5 <input checked="" type="checkbox"/>	
		ВЕРХНИЙ ДИСК TOP DISK НЕРЖ. СТАЛЬ <input checked="" type="checkbox"/> ST. STEEL НИЖНИЙ ДИСК BOTTOM DISK НЕРЖ. СТАЛЬ <input checked="" type="checkbox"/> ST. STEEL ПРОМЕЖ. КОЛЬЦО SPACER (2) <input type="checkbox"/> МЕМБРАНА DIAPHRAGM (2) <input type="checkbox"/> ФЛАНЕЦ FLANGE НЕРЖ. СТАЛЬ <input checked="" type="checkbox"/> ST. STEEL			
СЕПАРАТОР DIAPHRAGM SEAL		ТИП TYPE		A	
		ДЕМОНТАЖ НИЖНЕГО ДИСКА БЕЗ УТЕЧКИ ЖИДКОСТИ THE DISMAUNTING OF THE BOTTOM DISK WITHOUT LEAKAGE НАРУЖНАЯ РЕЗЬБА (К ПРОЦЕССУ) EXTERNAL THREAD (TO PROCESS)			
ПРИСОЕДИНЕНИЕ CONNECTION		NPT-M 1/2" <input type="checkbox"/> G 1/2" <input type="checkbox"/> M20x1,5 <input checked="" type="checkbox"/>			
		ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА (К МАНОМЕТРУ) INTERNAL THREAD (TO GAGE) NPT-F 1/2" <input type="checkbox"/> G 1/2" <input type="checkbox"/> M20x1,5 <input checked="" type="checkbox"/>			
КОЛЬЦЕВ. СМОН. TUBING SIRON		ФЛАНЕЦ FLANGE		<input type="checkbox"/>	
		НАРУЖНАЯ РЕЗЬБА EXTERNAL THREAD NPT-M 1/2" <input type="checkbox"/> G 1/2" <input type="checkbox"/> M20x1,5 <input checked="" type="checkbox"/>			
МАТЕРИАЛ MATERIAL		С НАКИДНОЙ ГАЙКОЙ WITH CAPTIVE NUTS		<input checked="" type="checkbox"/>	
		НЕРЖ. СТАЛЬ <input checked="" type="checkbox"/> СВАРКА <input type="checkbox"/> ST. STEEL WELDING			

ПРИМЕЧАНИЯ: 1 - УТОЧНЯЕТСЯ ПОСТАВЩИКОМ

NOTES: 1 - PRECISED BY VENDOR

2 - БЕЗОПАСНОЕ ДВУХСЛОЙНОЕ СТЕКЛО ТОЛЩИНОЙ 4 мм

4 mm (THICK) SAFETY DUPLEX GLASS

МАНОМЕТР PRESSURE GAUGE		18393-13/2-ATX-ОЛ-21 18393-13/2-ATX-SP-21 (*)		ЛИСТ ИЗ PAGE RE 4 0	
----------------------------	--	--	--	---------------------------	--

000 "PROMCHIMPROEKT"

SPECIFICATION

SP-2

ЕДИНИЦЫ UNITS	ДАВЛЕНИЕ PRESSURE	kgf/cm ²		ИЗБЫТОЧНОЕ GAUGE	<input checked="" type="checkbox"/>	АБСОЛЮТНОЕ ABSOLUTE	<input type="checkbox"/>
	ТЕМПЕРАТУРА TEMPERATURE	°C					
СРЕДА FLUID	ТИП СРЕДЫ TYPE OF FLUID	L	ЖИДКОСТЬ LIQUID				
		G	ГАЗ GAS				
		S	ВОДЯНОЙ ПАР STEAM				
		M	СМЕСЬ MIXTURE				

[illegible]

ПРИМЕЧАНИЯ: 1- В СООТВЕТСТВИИ С NACE MR0103-2003
NOTES: IN ACCORDING WITH NACE MR0103-2003

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ОТДЕЛ PROCESS DEPARTMENT					МОНТАЖНЫЙ ОТДЕЛ DEPARTMENT				
Изм. Rev.	Дата Date	Составил Writer	Проверил Checked by	Утвердил Approved by	Изм. Rev.	Дата Date	Составил Writer	Проверил Checked by	Утвердил Approved by
	16.04.18		С.С. Шендеров						
МАНОМЕТР PRESSURE GAUGE					18393-13/2-ATX-ОЛ-21 18393-13/2-ATX-SP-21 (*)				
					ЛИСТ 1 PAGE 1 5				

[illegible]

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ" ООО "PROMCHIMPROEKT"	ОПРОСНЫЙ ЛИСТ SPECIFICATION	ОЛ- SP-2						
<div data-bbox="263 264 501 295"> 1 УСТАНОВКА </div> <div data-bbox="310 309 1357 421"> <p>Данный опросный лист определяет поставку средств КИП и автоматики, а также вспомогательных материалов для установки Л-35/11-300, ОАО "Славнефть-ЯНОС". г. Ярославль.</p> </div> <div data-bbox="310 465 385 497"> UNIT </div> <div data-bbox="310 506 1357 577"> <p><i>The present specification defines the supply of instruments and supplementary materials for L-35/11-300 Unit ОАО "Slavneft-YANOS". Yaroslavl.</i></p> </div> <div data-bbox="263 622 1019 654"> 2 МЕТЕОРОЛОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ УСТАНОВКИ </div> <div data-bbox="310 663 1520 819"> <p> ТЕМПЕРАТУРА Абсолютная максимальная - плюс 37 °C Абсолютная минимальная - минус 46 °C Средняя температура наиболее теплого месяца - плюс 23,2 °C Средняя температура наиболее холодной пятидневки - минус 34 °C </p> <p> ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ Наиболее теплого месяца - 74 % Наиболее холодного месяца - 83 % </p> <div data-bbox="310 981 652 1012"> CLIMATIC CONDITIONS </div> <div data-bbox="310 1021 1176 1169"> <p> TEMPERATURE Absolute maximum - plus 37 °C Absolute minimum - minus 46 °C Average of the hottest month - plus 23,2 °C Average of the five coldest days - minus 34 °C </p> <p> RELATIVE HUMIDITY The hottest month - 74% The coldest month - 83% </p> </div> <div data-bbox="263 1335 617 1366"> 3 ВНЕШНЯЯ ОКРАСКА </div> <div data-bbox="310 1375 1480 1406"> <p>Цвет поставляемого оборудования будет соответствовать стандартам Поставщика.</p> </div> <div data-bbox="310 1451 448 1482"> PAINTING </div> <div data-bbox="310 1491 1310 1523"> <p><i>The colour of the articles supplied shall be according to supplier's standards.</i></p> </div> <div data-bbox="263 1568 972 1599"> 4 ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ И ДОКУМЕНТАЦИЯ </div> <div data-bbox="310 1608 1386 1800"> <p>Каждый прибор должен поставляться с техническим паспортом. Содержание технического паспорта и требования к документации указаны в 18392-13/2-АТХ-ОЛ-00 "Требования к документации Поставщика." Перечень документов Поставщика содержится в 18392-13/2-АТХ-ЗТП-21 "Запрос на техническое предложение"</p> <div data-bbox="310 1850 994 1881"> TECHNICAL PASSPORT AND DOCUMENTATION </div> <div data-bbox="310 1890 1348 2083"> <p><i>The each instruments must be supplied with technical passport. The contents of technical passport and requirements for technical documentation see 18392-13/2-ATX-SP-00 "Requirements for suppliers technical documentation".</i> <i>List of documents required from the supplier see 18392-13/2-ATX-ITP-21 "Inquiry for technical proposal"</i></p> </div> </div></div>			<table border="1"> <tr> <td data-bbox="225 2083 874 2210"> <div data-bbox="451 2101 646 2132"> МАНОМЕТР </div> <div data-bbox="392 2163 705 2195"> PRESSURE GAUGE </div> </td> <td data-bbox="874 2083 1455 2210"> <div data-bbox="994 2101 1339 2132"> 18392-13/2-АТХ-ОЛ-21 </div> <div data-bbox="972 2163 1357 2195"> 18392-13/2-АТХ-SP-21 (*) </div> </td> <td data-bbox="1455 2083 1555 2210"> <table border="1"> <tr> <td data-bbox="1455 2083 1520 2210"> <div data-bbox="1464 2092 1520 2150"> ЛИСТ PAGE </div> <div data-bbox="1480 2168 1505 2199"> 2 </div> </td> <td data-bbox="1520 2083 1555 2210"> <div data-bbox="1527 2092 1552 2150"> ИС RE </div> <div data-bbox="1536 2168 1552 2199"> 1 </div> </td> </tr> </table> </td> </tr> </table>	<div data-bbox="451 2101 646 2132"> МАНОМЕТР </div> <div data-bbox="392 2163 705 2195"> PRESSURE GAUGE </div>	<div data-bbox="994 2101 1339 2132"> 18392-13/2-АТХ-ОЛ-21 </div> <div data-bbox="972 2163 1357 2195"> 18392-13/2-АТХ-SP-21 (*) </div>	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1455 2083 1520 2210"> <div data-bbox="1464 2092 1520 2150"> ЛИСТ PAGE </div> <div data-bbox="1480 2168 1505 2199"> 2 </div> </td> <td data-bbox="1520 2083 1555 2210"> <div data-bbox="1527 2092 1552 2150"> ИС RE </div> <div data-bbox="1536 2168 1552 2199"> 1 </div> </td> </tr> </table>	<div data-bbox="1464 2092 1520 2150"> ЛИСТ PAGE </div> <div data-bbox="1480 2168 1505 2199"> 2 </div>	<div data-bbox="1527 2092 1552 2150"> ИС RE </div> <div data-bbox="1536 2168 1552 2199"> 1 </div>
<div data-bbox="451 2101 646 2132"> МАНОМЕТР </div> <div data-bbox="392 2163 705 2195"> PRESSURE GAUGE </div>	<div data-bbox="994 2101 1339 2132"> 18392-13/2-АТХ-ОЛ-21 </div> <div data-bbox="972 2163 1357 2195"> 18392-13/2-АТХ-SP-21 (*) </div>	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1455 2083 1520 2210"> <div data-bbox="1464 2092 1520 2150"> ЛИСТ PAGE </div> <div data-bbox="1480 2168 1505 2199"> 2 </div> </td> <td data-bbox="1520 2083 1555 2210"> <div data-bbox="1527 2092 1552 2150"> ИС RE </div> <div data-bbox="1536 2168 1552 2199"> 1 </div> </td> </tr> </table>	<div data-bbox="1464 2092 1520 2150"> ЛИСТ PAGE </div> <div data-bbox="1480 2168 1505 2199"> 2 </div>	<div data-bbox="1527 2092 1552 2150"> ИС RE </div> <div data-bbox="1536 2168 1552 2199"> 1 </div>				
<div data-bbox="1464 2092 1520 2150"> ЛИСТ PAGE </div> <div data-bbox="1480 2168 1505 2199"> 2 </div>	<div data-bbox="1527 2092 1552 2150"> ИС RE </div> <div data-bbox="1536 2168 1552 2199"> 1 </div>							

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ" ООО "PROMCHIMPROEKT"	ОПРОСНЫЙ ЛИСТ SPECIFICATION	ОЛ-2 SP-2
<p> 5 УСЛОВИЯ ЗАЩИТЫ ОТ КОРРОЗИОННЫХ СРЕД (НАЛИЧИЕ H₂S) Оборудование КИП, подверженное воздействию сероводорода, должно быть изготовлено в соответствии с рекомендациями стандарта NACE MR 0103-2003 </p> <p> CONDITIONS OF PROTECTION FROM CORROSIVE FLUIDS (H₂S content) <i>Control and metering equipment influenced by H₂S must be manufactured in accordance with recommendations of NACE MR 0103-2003 standard.</i> </p> <p> 6 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ </p> <p> Межповерочный интервал: не менее трех лет. Срок службы: не менее десяти лет. </p>		
МАНОМЕТР PRESSURE GAUGE	18392-13/2-ATX-ОЛ-21 18392-13/2-ATX-SP-21 (*)	ЛИСТ PAGE 3

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ"		ОПРОСНЫЙ ЛИСТ		ОЛ-	
ООО "PROMCHIMPROEKT"		SPECIFICATION		SP-	

МАНОМЕТР GAUGE	КОРПУС CASE	ТИП TYPE	(1)		
		ДИАМЕТР DIAMETER	80 mm <input type="checkbox"/>	100 mm <input type="checkbox"/>	160 mm <input checked="" type="checkbox"/>
		МАТЕРИАЛ MATERIAL	НЕРЖ. СТАЛЬ ST. STEEL	<input checked="" type="checkbox"/>	УГЛЕР. СТАЛЬ CARBON
		ТИП ПРИСОЕДИНЕНИЯ CONNECTION TYPE	A		
		МАТЕРИАЛ ПРИСОЕДИН. CONNECTION MATERIAL	(1)	<input type="checkbox"/>	НЕРЖ. СТАЛЬ ST. STEEL
		<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">A </div> <div style="text-align: center;">B </div> <div style="text-align: center;">C </div> <div style="text-align: center;">D </div> <div style="text-align: center;">F </div> <div style="text-align: center;">E </div> </div>			
		МАТЕРИАЛ ОКНА WINDOW MATERIAL	СТЕКЛО GLASS	<input checked="" type="checkbox"/>	(2)
		БЕЛАЯ С ЧЕРНЫМИ ЦИФРАМИ WHITE WITH BLACK NUMERALS	<input checked="" type="checkbox"/>		
		РЕГ. НУЛЯ ZERO ADJUSTMENT	СТРЕЛКА POINTER	<input checked="" type="checkbox"/>	ШКАЛА SCALE
		ТРУБКА БУРДОН BOURDON TUBE	СИЛЬФОН BELLLOWS	<input type="checkbox"/>	МЕМБРАНА DIAPHRAGM
МАТЕРИАЛ MATERIAL	MONEL <input type="checkbox"/>	ST. STEEL <input checked="" type="checkbox"/>			
ПРИСОЕДИНЕНИЕ К ПРОЦЕССУ - НАРУЖНАЯ РЕЗЬБА CONNECTION TO PROCESS - EXTERNAL THREAD NPT-M 1/2" <input type="checkbox"/> G 1/2" <input type="checkbox"/> M20x1,5 <input checked="" type="checkbox"/>					
ТОЧНОСТЬ (% ОТ ШКАЛЫ) ACCURACY (% OF THE SCALE RANGE) : 1,0 <input checked="" type="checkbox"/> 0,5 <input type="checkbox"/>					
МЕХАНИЗМ SENSOR	ШКАЛА SCALE				

ГАСИТЕЛЬ ПУЛЬСАЦИИ PULSATION DEMPNER	МАТЕРИАЛ MATERIAL	МАТЕРИАЛ MATERIAL	<input type="checkbox"/>		
		РЕГУЛИРОВКА CONTROL	<input type="checkbox"/>		
		ПРИСОЕД. CONNECT.	ВНЕШНЕЕ (К ПРОЦЕССУ) EXTERNAL (TO PROCESS)	M20 x 1,5 <input checked="" type="checkbox"/>	
			ВНУТРЕННЕЕ (К МАНОМЕТРУ) INTERNAL (TO GAGE)	M20 x 1,5 <input checked="" type="checkbox"/>	
		МАТЕРИАЛ MATERIAL	ВЕРХНИЙ ДИСК TOP DISK	НЕРЖ. СТАЛЬ ST. STEEL	<input checked="" type="checkbox"/>
			НИЖНИЙ ДИСК BOTTOM DISK	НЕРЖ. СТАЛЬ ST. STEEL	<input checked="" type="checkbox"/>
			ПРОМЕЖ. КОЛЬЦО SPACER	(2)	<input type="checkbox"/>
			МЕМБРАНА DIAPHRAGM	(2)	<input type="checkbox"/>
			ФЛАНЕЦ FLANGE	НЕРЖ. СТАЛЬ ST. STEEL	<input checked="" type="checkbox"/>
		СЕПАРАТОР DIAPHRAGM SEAL	ПРИСОЕДИНЕНИЕ CONNECTION	ТИП TYPE	A
ДЕМОНТАЖ НИЖНЕГО ДИСКА БЕЗ УТЕЧКИ ЖИДКОСТИ THE DISMANTLING OF THE BOTTOM DISC WITHOUT LEAKAGE НАРУЖНАЯ РЕЗЬБА (К ПРОЦЕССУ) EXTERNAL THREAD (TO PROCESS)					
NPT-M 1/2" <input type="checkbox"/>	G 1/2" <input type="checkbox"/>			M20x1,5 <input checked="" type="checkbox"/>	
ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА (К МАНОМЕТРУ) INTERNAL THREAD (TO GAGE)					
NPT-F 1/2" <input type="checkbox"/>	G 1/2" <input type="checkbox"/>			M20x1,5 <input checked="" type="checkbox"/>	
ФЛАНЕЦ FLANGE					
NPT-M 1/2" <input type="checkbox"/>	G 1/2" <input type="checkbox"/>			M20x1,5 <input checked="" type="checkbox"/>	
КОЛЬЦЕВ. СИЛЬФОН ТРУБКА СИЛЬФОН	ПРИСОЕД. CONNECTION	НАРУЖНАЯ РЕЗЬБА EXTERNAL THREAD	<input type="checkbox"/>		
		NPT-M 1/2" <input type="checkbox"/>	G 1/2" <input type="checkbox"/>	M20x1,5 <input checked="" type="checkbox"/>	
		С НАКЛЮДНОЙ ГАЙКОЙ WITH CAPTIVE NUTS			
		МАТЕРИАЛ MATERIAL	НЕРЖ. СТАЛЬ ST. STEEL	<input checked="" type="checkbox"/>	
		СВАРКА WELDING			
		СВАРКА WELDING			
		СВАРКА WELDING			
		СВАРКА WELDING			
		СВАРКА WELDING			
		СВАРКА WELDING			

ПРИМЕЧАНИЯ: 1 - УТОЧНЯЕТСЯ ПОСТАВЩИКОМ

NOTES: 1 - PRECISED BY VENDOR

2 - БЕЗОПАСНОЕ ДВУХСЛОЙНОЕ СТЕКЛО ТОЛЩИНОЙ 4 MM

2 - 4 MM (THICK) SAFETY DUPLEX GLASS

МАНОМЕТР PRESSURE GAUGE	18392-13/2-ATX-ОЛ-21 18392-13/2-ATX-SP-21 (*)
----------------------------	--

ЛИСТ И:
PAGE RI

4



ЕДИНИЦЫ UNITS		ДАВЛЕНИЕ PRESSURE		ТЕМПЕРАТУРА TEMPERATURE		° C		kgf/cm ²		ИЗБЫТОЧНОЕ GAUGE		АБСОЛЮТНОЕ ABSOLUTE																	
СРЕДА FLUID		ТИП СРЕДЫ TYPE OF FLUID		ЖИДКОСТЬ LIQUID		ГАЗ GAS		ВОДЯНОЙ ПАР STEAM		СМЕСЬ MIXTURE																			
ПОРЯДОК НОМЕР ORDER №		ПОЗИЦИЯ TAG NUMBER		НОМЕР ССЫЛКИ PAID REFERENCE		СРЕДА FLUID		РАСЧЕТНЫЕ УСЛОВИЯ DESIGN CONDITIONS		РАБОЧИЕ УСЛОВИЯ OPERATING CONDITIONS		МАНОМЕТР PRESSURE GAGE		ПРИСОЕД. CONNECT.		ПРИМЕЧАНИЕ REMARKS													
						СОСТАВ NATURE		ТИП TYPE		P		T		ШКАЛА, кг/см ² SCALE, kg./cm ²		ИМПУЛЬС. DAMP. OIL		ТАЧИТ. ПУЛЬСАЦИОН. PULS. DEAMPLIFIER		СЕТКАТОР DIAPHRAGM SEAL		ОГРАНИЧИТЕЛЬ LIMITER		РЕЗЬБА THREADED		ФЛАНЦ FLANGED		СИФОН SIPHON	
1	PI C-10	18392-13/2-TX	ВСГ	G	36,0	150	33,0	100	0-60	-	-	-	-	X	-	-													
2	PI 1614-1	18392-13/2-TX	Азот	G	66,0	-46	60,0	окр. среда	0-100	-	-	-	-	X	-	-													
3	PI 1614-2	18392-13/2-TX	Азот	G	66,0	-46	60,0	окр. среда	0-100	-	-	-	-	X	-	-													
4	ЗИП	18392-13/2-TX	ВСГ	G	36,0	150	33,0	100	0-60	-	-	-	-	X	-	-													
5	ЗИП	18392-13/2-TX	Азот	G	66,0	-46	60,0	окр. среда	0-100	-	-	-	-	X	-	-													

ПРИМЕЧАНИЯ:

NOTES:

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ОТДЕЛ PROCESS DEPARTMENT			МОНТАЖНЫЙ ОТДЕЛ DEPARTMENT		
Изм. Rev.	Дата Date	Составил Writer	Проверил Checked by	Утвердил Approved by	
	15.04.14	Зубаев			

МАНОМЕТР PRESSURE GAUGE	18392-13/2-ATX-ОЛ-21 18392-13/2-ATX-SP-21 (*)	ЛИСТ PAGE 5	И: R:
--	--	-----------------------	------------------

				18392-13/2-АТХ-ЗТП-21			
				18392-13/2-АТХ-ИТР-21			
Утвердил Approved	E. Kurochkin		04.14	МАНОМЕТРЫ И ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНЫЕ МАНОМЕТРЫ PRESSURE GAGE AND DIFFERENTIAL PRESSURE GAGE	Стадия/Stage	Лист / Page	Листов / Attch
Н.контроль Verified	E. Kalinina		04.14		Р	1	4
Проверил Checked	A. Arkhipov		04.14				
Разработал Designed	M. Zhuravleva		04.14				


ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ" OOO "PROMCHIMPROEKT"		ЗАПРОС НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ INQUIRY FOR TECHNICAL PROPOSAL		ЗТП ИТР.	
ДАННЫЙ ЗАПРОС КАСАЕТСЯ ПОСТАВКИ СЛЕДУЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ, УСЛУГ И ДОКУМЕНТАЦИИ : THE INQUIRY CONCERNS SUPPLY OF THE FOLLOWING EQUIPMENT, SERVICES AND DOCUMENTATION :					
ПУНКТ POINT	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION	КОЛ-ВО QTE	ЦЕНА ЗА ЕДИНИЦУ PRICE FOR UNIT (NOTE 1)	ЦЕНА ОБЩ TOT. PRK (NOTE 1)	
1	Манометр в соответствии с опросным листом 18392-13/2-АТХ-ОЛ-21 <i>Pressure gage correspond to specification 18392-13/2-ATX-SP-21</i>	5			
2	Комплект технической документации и чертежей в соответствии с таблицей (см. стр. 4) <i>Set of technical documentation and drawings in accordance with the table (see page 4)</i>	1			
3	Запасные части для периода пуска и двух лет эксплуатации <i>Spare parts for start-up period and for two years of operation</i>	1			
(1) - ЗАПОЛНЯЕТ ПОСТАВЩИК / TO BE FILLED BY VENDOR					
МАНОМЕТРЫ И ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНЫЕ МАНОМЕТРЫ PRESSURE GAGE AND DIFFERENTIAL PRESSURE GAGE		18392-13/2-АТХ-ЗТП-21 18392-13/2-АТХ-ИТР-21		ЛИСТ PAGE 2	ИС RE (

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ" ООО "PROMCHIMPROEKT"		ЗАПРОС НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ INQUIRY FOR TECHNICAL PROPOSAL		ЗТП ITP	
<p>ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТАЦИИ, НАПРАВЛЯЕМОЙ ИЛИ АННУЛИРУЕМОЙ НАСТОЯЩИМ ИЗМЕНЕНИЕМ LIST OF DOCUMENTS ATTACHED OR CANCELLED BY THE PRESENT ISSUE</p>					
ДОКУМЕНТ / DOCUMENT			Прилагаемая изменённая документация ATTACHED	Аннулируемая документация CANCELLED	
НАИМЕНОВАНИЕ / DESIGNATION	НОМЕР / NUMBER	Рев. Rev.			
Опросный лист на манометр	18392-13/2-ATX-ОЛ-21	0			
Pressure transmitter specification	18392-13/2-ATX-SP-21	0			
Требования к документации Поставщика	18392-13/2-ATX-ОЛ-00	0			
Requirements for Suppliers technical Documentation	18392-13/2-ATX-SP- 0	0			
ПРИМЕЧАНИЯ / NOTES					
МАНОМЕТРЫ И ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНЫЕ МАНОМЕТРЫ PRESSURE GAGE AND DIFFERENTIAL PRESSURE GAGE		18392-13/2-ATX-ЗТП-21 18392-13/2-ATX-ITP-21		ЛИСТ PAGE 3	И R (

000 "ПРОМХИМПРОЕКТ" 000 "PROMCHIMPROEKT"		ЗАПРОС НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ INQUIRY FOR TECHNICAL PROPOSAL				ЗТП ИТР	
ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ ПОСТАВЩИКА LIST OF DOCUMENTS REQUIRED FROM THE SUPPLIER							
ПУНКТ ITEM	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО С	ПОСЛЕ ЗАКАЗА /AFTER ORDERING				
		ПРЕДЛОЖ. (1)	ДЛЯ УТВЕРЖДЕНИЯ		ФИНАЛЬНАЯ		
		QUANTITY	FOR APPROVAL		FINAL ISSUE		
		WITH BID	КОЛ.-ТИП (1)	СРОК (2)	КОЛ.-ТИП (1)	СРОК (2)	
		NOTE 1	QTE-TYPE (1)	DELIV. TIME (2)	QTE-TYPE (1)	DELIV. TIME	
1	ГАБАРИТНЫЙ И УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЁЖ DIMENSIONAL AND INSTALLATION DRAWING	2 - C	3 - C	4 - W	6 - C		
2	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЁЖ И РАЗРЕЗЫ ARRANGEMENT DRAWING	2 - C	3 - C	4 - W	6 - C		
3	ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ GENERAL TECHNICAL DATA	2 - C	3 - C	4 - W	6 - C		
4	ПЕРЕЧЕНЬ ЭЛЕМЕНТОВ PARTS SCHEDULE	2 - C	3 - C	4 - W	6 - C		
5	СХЕМА ВНЕШНИХ СОЕДИНЕНИЙ ELECTRIC OR PNEUMATIC HOOK-UP DRAWING	2 - C	-	-	6 - C		
6	СХЕМА ВНУТРЕННИХ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ INTERNAL WIRING DIAGRAM	2 - C	-	-	6 - C		
7	ДИАГРАММЫ ИЗЛУЧЕНИЯ SOURCE RADIATION DIAGRAMMS	-	-	-	-		
8	КАЛИБРОВОЧНЫЕ ДИАГРАММЫ CALIBRATION CURVES	-	-	-	6 - C		
9	СЕРТИФИКАТЫ СООТВЕТСТВИЯ ACCEPTANCE CERTIFICATES, CONFORMITY CERTIFICATES	-	-	-	6 - C		
10	ПРОТОКОЛЫ ЗАВОДСКИХ ИСПЫТАНИЙ TEST REPORTS	-	-	-	6 - C		
11	ИНСТР. ПО МОНТ., ПУСКУ, ЭКСПЛ. И ТЕХН. ОБСЛУЖИВАНИЮ INSTALL., START-UP, OPER. AND MAINTEN. INATR.	2 - C	RUSSIAN LANGUAGE		6 - C		
12	ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ ПУСКА LIST OF SPARE PARTS FOR START-UP PERIOD	2 - C	3 - C	-	6 - C		
13	ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ 2-Х ЛЕТ РАБОТЫ LIST OF SPARE PARTS FOR TWO YEARS OPERATION	2 - C	3 - C	-	6 - C		
14	ПРОЦЕДУРА И СЕРТИФИКАТ СВАРКИ WELDING PROCEDURE AND WELDING TEST CERTIFICATE	-	-	-	6 - C		
15	ПРОЦЕДУРА ПРИЁМКИ FACTORY ACCEPTANCE TEST PROCEDURE	-	-	-	6 - C		
16	ПРОЦЕДУРА ТЕСТИРОВАНИЯ PERFORMANCE TEST PROCEDURE	-	-	-	6 - C		
17	ПРОТОКОЛ ПРИЁМКИ FACTORY ACCEPTANCE TEST REPORT	-	-	-	6 - C		
18	ДОКУМЕНТАЦИЯ ПО ПРОГРАММНОМУ ОБЕСПЕЧЕНИЮ SOFTWARE DOCUMENTATION	-	-	-	-		
19	ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ (ДЛЯ КАЖДОЙ ПОЗИЦИИ) TECHNICAL PASSPORT (FOR EACH TAG N)	-	-	-	6 - C		
20	СЕРТИФИКАТ РФ СООТВ. О ВЗРЫВОЗАЩИЩЕННОСТИ ОБОИ ACCEPTANCE RUSSIAN EXPLOSION-PROOF CERTIFICATE	2 - C	-	-	6 - C		
21	СЕРТИФИКАТ ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ТИПА ФЕДЕРАЛЬНОГО АГЕНСТВА ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ РФ С ОПИСАНИЕМ ТИПА CERTIFICATE OF TYPE CONFIRMATION ISSUED BY FEDERAL AGENCY OF TECHNICAL REGULATION AND METROLOGY OF RUSSIA WITH TYPE DESCRIPTION	2 - C	-	-	6 - C		
22	МЕТОДИКА ПОВЕРКИ CALIBRATION PROCEDURE	2 - C	3 - C	4 - W	6 - C		
23	СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПЕРВИЧНОЙ ПОВЕРКЕ PRIMARY CALIBRATION CERTIFICATE	2 - C	-	-	6 - C		
24	РАЗРЕШЕНИЕ НА ПРИМЕНЕНИЕ ВЫДАННОЕ ФЕДЕРАЛЬНОЙ СЛУЖБОЙ ПО ЭКОЛОГ., ТЕХНОЛОГ. И АТОМНОМУ НАДЗОРУ APPLICATION PERMIT ISSEUED BY FEDERAL AGENCY OF ECOLOGICAL, TECHNOLOGICAL & ATOMIC CONTROL	2 - C	-	-	6 - C		
ПРИМЕЧАНИЯ / NOTES							
(1) ТИП : С - КОПИЯ, Т - КАЛЫКА TYPE : C - COPY, T - TRANSPARENT POLYESTER			(2) ДАТА И КОЛИЧЕСТВО НЕДЕЛЬ DATE AND NUMBERS OF WEEKS				
МАНОМЕТРЫ И ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНЫЕ МАНОМЕТРЫ PRESSURE GAGE AND DIFFERENCIAL PRESSURE GAGE			18392-13/2-ATX-ЗТП-21 18392-13/2-ATX-ИТР-21			ЛИСТ PAGE 4	И: R: (

Инд №2 подл.

Стадии/Stage	Лист / Page	Листов / Amount
Р	1	5

ПРОМХИМ

ПРОЕКТ

ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТАЦИИ, НАПРАВЛЯЕМОЙ ИЛИ АННУЛИРУЕМОЙ НАСТОЯЩИМ ИЗМЕНЕНИЕМ
 LIST OF DOCUMENTS ATTACHED OR CANCELLED BY THE PRESENT ISSUE

ДОКУМЕНТ / DOCUMENT			Прилагаемая изменённая документация ATTACHED	Аннулируемая документация CANCELLED
НАИМЕНОВАНИЕ / DESIGNATION	НОМЕР / NUMBER	Рев. Rev.		
Опросный лист на манометр	18300-13/2-ATX-ОЛ-21	0		
<i>Pressure gage specification</i>	18300-13/2-ATX-SP-21	0		
Требования к документации Поставщика	18300-13/2-ATX-ОЛ-00	0		
<i>Requirements for Suppliers technical Documentation</i>	18300-13/2-ATX-SP-00	0		

ПРИМЕЧАНИЯ / NOTES

--

МАНОМЕТР
 PRESSURE GAGE

18300-13/2-ATX-ЗТП-21
 18300-13/2-ATX-ИТП-21

**В ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ ВКЛЮЧЕНО:
 TECHNICAL PROPOSAL SHOULD INCLUDE THE FOLLOWING:**

1. При подаче технического предложения поставщик обязан предоставить скан-копию действующего документа (сертификат, письмо) об авторизации, выданного заводом-изготовителем или его официальным дистрибьютором (дилером) в РФ. Данный документ должен определять права на поставку и сервисное обслуживание с сохранением всех гарантийных, постгарантийных обязательств, технического сопровождения продукции и наличие всей разрешительной документации в соответствии с действующим законодательством.

When submitting a technical proposal supplier must submit a scanned copy of the current document (certificate, letter) authorization issued by the manufacturer or its authorized distributor (dealer) in the Russian Federation. This document should define the rights for the supply and service of preserving all warranty, post-warranty obligations, technical support and product availability all permits in accordance with applicable law.

2. При подаче технического предложения поставщик обязан предоставить электронные копии всех разрешительных документов на приборы и комплектующие.

When submitting a technical proposal supplier must provide electronic copies of all permits for tools and equipment.

3. При поставке продукции Поставщик обязан предоставить копию методики поверки средств измерений и оригинал свидетельства о первичной поверке.

When shipping a product supplier shall provide a copy of the verification of measuring instruments and the original certificate of the primary calibration.

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ"	ЗАПРОС НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ	ЗТП-21
ООО "PROMCHIMPROEKT"	INQUIRY FOR TECHNICAL PROPOSAL	ITP-21

ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ ПОСТАВЩИКА
LIST OF DOCUMENTS REQUIRED FROM THE SUPPLIER

ПУНКТ ITEM	НАИМЕНОВАНИЕ DESIGNATION	КОЛ-ВО С ПРЕДЛОЖ. (1) QUANTITY WITH BID NOTE 1	ПОСЛЕ ЗАКАЗА / AFTER ORDERING			
			ДЛЯ УТВЕРЖДЕНИЯ FOR APPROVAL		ФИНАЛЬНАЯ FINAL ISSUE	
			КОЛ.-ТИП (1) QTE-TYPE (1)	СРОК (2) DELIV.TIME (2)	КОЛ.-ТИП (1) QTE-TYPE (1)	СРОК (2) DELIV.TIME (2)
1	ГАБАРИТНЫЙ И УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЁЖ DIMENSIONAL AND INSTALLATION DRAWING	2 - С	3 - С	4 - W	6 - С	
2	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЁЖ И РАЗРЕЗЫ ARRANGEMENT DRAWING	2 - С	3 - С	4 - W	6 - С	
3	ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ GENERAL TECHNICAL DATA	2 - С	3 - С	4 - W	6 - С	
4	ПЕРЕЧЕНЬ ЭЛЕМЕНТОВ PARTS SCHEDULE	2 - С	3 - С	4 - W	6 - С	
5	СХЕМА ВНЕШНИХ СОЕДИНЕНИЙ ELECTRIC OR PNEUMATIC HOOK-UP DRAWING	2 - С	-	-	6 - С	
6	СХЕМА ВНУТРЕННИХ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ INTERNAL WIRING DIAGRAM	2 - С	-	-	6 - С	
7	ДИАГРАММЫ ИЗЛУЧЕНИЯ SOURCE RADIATION DIAGRAMS	-	-	-	-	
8	КАЛИБРОВОЧНЫЕ ДИАГРАММЫ CALIBRATION CURVES	-	-	-	-	
9	СЕРТИФИКАТЫ СООТВЕТСТВИЯ ACCEPTANCE CERTIFICATES, CONFORMITY CERTIFICATES	-	-	-	6 - С	
10	ПРОТОКОЛЫ ЗАВОДСКИХ ИСПЫТАНИЙ TEST REPORTS	-	-	-	6 - С	
11	ИНСТР. ПО МОНТ., ПУСКУ, ЭКСПЛ. И ТЕХН. ОБСЛУЖИВАНИЮ INSTALL., START-UP, OPER. AND MAINTEN. INSTR.	2 - С	RUSSIAN LANGUAGE		6 - С	
12	ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ ПУСКА LIST OF SPARE PARTS FOR START-UP PERIOD	2 - С	3 - С	-	6 - С	
13	ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ 2-Х ЛЕТ РАБОТЫ LIST OF SPARE PARTS FOR TWO YEARS OPERATION	2 - С	3 - С	-	6 - С	
14	ПРОЦЕДУРА И СЕРТИФИКАТ СВАРКИ WELDING PROCEDURE AND WELDING TEST CERTIFICATE	-	-	-	6 - С	
15	ПРОЦЕДУРА ПРИЁМКИ FACTORY ACCEPTANCE TEST PROCEDURE	-	-	-	6 - С	
16	ПРОЦЕДУРА ТЕСТИРОВАНИЯ PERFORMANCE TEST PROCEDURE	-	-	-	6 - С	
17	ПРОТОКОЛ ПРИЁМКИ FACTORY ACCEPTANCE TEST REPORT	-	-	-	6 - С	
18	ДОКУМЕНТАЦИЯ ПО ПРОГРАММНОМУ ОБЕСПЕЧЕНИЮ SOFTWARE DOCUMENTATION	-	-	-	-	
19	ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ (ДЛЯ КАЖДОЙ ПОЗИЦИИ) TECHNICAL PASSPORT (FOR EACH TAG N)	-	-	-	6 - С	
20	СЕРТИФИКАТ РФ СООТВ. О ВЗРЫВОЗАЩИЩЕННОСТИ ОБОР. ACCEPTANCE RUSSIAN EXPLOSION-PROOF CERTIFICATE	2 - С	-	-	6 - С	
21	СЕРТИФИКАТ ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ТИПА ФЕДЕРАЛЬНОГО АГЕНСТВА ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ РФ С ОПИСАНИЕМ ТИПА CERTIFICATE OF TYPE CONFIRMATION ISSUED BY FEDERAL AGENCY OF TECHNICAL REGULATION AND METROLOGY OF RUSSIA WITH TYPE DESCRIPTION	2 - С	-	-	6 - С	
22	МЕТОДИКА ПОВЕРКИ CALIBRATION PROCEDURE	-	-	-	6 - С	
23	СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПЕРВИЧНОЙ ПОВЕРКЕ PRIMARY CALIBRATION CERTIFICATE	-	-	-	6 - О	
24	СЕРТИФИКАТ НА СООТВЕТСТВИЕ ТРЕБОВАНИЯМ ТЕХНИЧЕСКОГО РЕГЛАМЕНТА ТАМОЖЕННОГО СОЮЗА CERTIFICATE OF COMPLIANCE WITH REQUIREMENTS OF CUSTOMS UNION TECHNICAL REGULATIONS	2 - С	-	-	6 - С	

ПРИМЕЧАНИЯ / NOTES

(1) ТИП : С - КОПИЯ, О - ОРИГИНАЛ TYPE : C - COPY, O - ORIGINAL	(2) ДАТА И КОЛИЧЕСТВО НЕДЕЛЬ DATE AND NUMBERS OF WEEKS
--	---







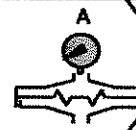
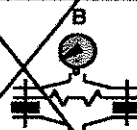
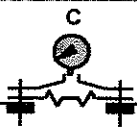
МАНОМЕТР PRESSURE GAGE	18300-13/2-АТХ-ЗТП-21 18300-13/2-АТХ-ИТП-21 (*)	ЛИСТ PAGE	ИЗМ REV
		5	0

ОАО "Славнефть-ЯНОС". г. Ярославль
Установка Л-35/11-300. Титул 13/2
ОАО "Slavneft-YANOS". Yaroslavl
L-35/11-300 Unit. 13/2 Title

[illegible][illegible]

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ" ООО "PROMCHIMPROEKT"		ОПРОСНЫЙ ЛИСТ SPECIFICATION		ОЛ-21 SP-21	
<div>1 УСТАНОВКА</div> <div>Данный опросный лист определяет поставку средств КИП и автоматики, а также вспомогательных материалов для установки Л-35/11-300, титул 13/2 ОАО "Славнефть-ЯНОС". г. Ярославль.</div> <div>UNIT</div> <div>The present specification defines the supply of instruments and supplementary materials for L-35/11-300 Unit, 13/2 title ОАО "Slavneft-YANOS". Yaroslavl.</div> <div>2 МЕТЕОРОЛОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ УСТАНОВКИ</div> <div>ТЕМПЕРАТУРА Абсолютная максимальная - плюс 37 °C Абсолютная минимальная - минус 46 °C Средняя температура наиболее теплого месяца - плюс 23,2 °C Средняя температура наиболее холодной пятидневки - минус 34 °C</div> <div>ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ</div> <div> Наиболее теплого месяца - 74 % Наиболее холодного месяца - 83 %</div> <div>CLIMATIC CONDITIONS</div> <div>TEMPERATURE Absolute maximum - plus 37 °C Absolute minimum - minus 46 °C Average of the hottest month - plus 23,2 °C Average of the five coldest days - minus 34 °C</div> <div>RELATIVE HUMIDITY</div> <div> The hottest month - 74% The coldest month - 83%</div> <div>3 ВНЕШНЯЯ ОКРАСКА</div> <div>Цвет поставляемого оборудования будет соответствовать стандартам Поставщика.</div> <div>PAINTING</div> <div>The colour of the articles supplied shall be according to supplier's standards.</div> <div>4 ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ И ДОКУМЕНТАЦИЯ</div> <div>Каждый прибор должен поставляться с техническим паспортом. Содержание технического паспорта и требования к документации указаны в 18300-13/2-АТХ-ОЛ-00 "Требования к документации Поставщика." Перечень документов Поставщика содержится в 18300-13/2-АТХ-ЗТП-21 "Запрос на техническое предложение"</div> <div>TECHNICAL PASSPORT AND DOCUMENTATION</div> <div>The each instruments must be supplied with technical passport. The contents of technical passport and requirements for technical documentation see 18300-13/2-ATX-SP-00 "Requirements for suppliers technical documentation". List of documents required from the supplier see 18300-13/2-ATX-ITP-21 "Inquiry for technical proposal"</div>					
МАНОМЕТР PRESSURE GAUGE		18300-13/2-АТХ-ОЛ-21 18300-13/2-АТХ-SP-21 (*)		ЛИСТ PAGE 2	из RE 0

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ" ООО "PROMCHIMPROEKT"		ОПРОСНЫЙ ЛИСТ SPECIFICATION		ОЛ-21 SP-21	
<div>5 УСЛОВИЯ ЗАЩИТЫ ОТ КОРРОЗИОННЫХ СРЕД (НАЛИЧИЕ H₂S) Оборудование КИП, подверженное воздействию сероводорода, должно быть изготовлено в соответствии с рекомендациями стандарта NACE MR 0103-2003 CONDITIONS OF PROTECTION FROM CORROSIVE FLUIDS (H₂S content) Control and metering equipment influenced by H₂S must be manufactured in accordance with recommendations of NACE MR 0103-2003 standard.</div> <div>6 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ Назначенный срок службы не менее 10 лет (при условиях эксплуатации, указанных в ОЛ). Устойчивость к промышленной вибрации (20-100Гц) Свидетельство о первичной поверке по стандарту РФ ADDITIONAL REQUIREMENTS Calibration interval: not less than three years. Assigned service life of at least 10 years (under conditions specified in the SP). Resistance to industrial vibration (20-100Hz). Evidence of primary calibration standard RF.</div>					
МАНОМЕТР PRESSURE GAUGE		18300-13/2-ATX-ОЛ-21 18300-13/2-ATX-SP-21 (*)		ЛИСТ PAGE	ИЗ RE
				3	0

МАНОМЕТР GAUGE	КОРПУС CASE	ТИП TYPE	(1)			
		ДИАМЕТР DIAMETER	80 mm <input type="checkbox"/>	100 mm <input type="checkbox"/>	160 mm <input checked="" type="checkbox"/>	
		МАТЕРИАЛ MATERIAL	НЕРЖ. СТАЛЬ ST. STEEL	<input checked="" type="checkbox"/>	УГЛЕР. СТАЛЬ CARBON	<input type="checkbox"/>
		ТИП ПРИСОЕДИНЕНИЯ CONNECTION TYPE	A			
		МАТЕРИАЛ ПРИСОЕДИН. CONNECTION MATERIAL	(1) <input type="checkbox"/>	НЕРЖ. СТАЛЬ ST. STEEL	<input checked="" type="checkbox"/>	
		<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">A </div> <div style="text-align: center;">B </div> <div style="text-align: center;">C </div> <div style="text-align: center;">D </div> <div style="text-align: center;">F </div> <div style="text-align: center;">E </div> </div>				
		МАТЕРИАЛ ОКНА WINDOW MATERIAL	СТЕКЛО GLASS	<input checked="" type="checkbox"/>	ПЛАСТИК УСТОЙЧИВЫМ К HF КИСЛОТЕ HF ACID RESISTANT PLASTIC	<input type="checkbox"/>
		БЕЛАЯ С ЧЕРНЫМИ ЦИФРАМИ WHITE WITH BLACK NUMERALS	<input checked="" type="checkbox"/>	РЕГ. НУЛЯ ZERO ADJUSTMENT	СТРЕЛКА POINTER	<input checked="" type="checkbox"/>
		ШКАЛА SCALE	<input type="checkbox"/>	ШКАЛА SCALE	<input type="checkbox"/>	
		МЕМБРАНА DIAPHRAGM	<input type="checkbox"/>	МЕМБРАНА DIAPHRAGM	<input type="checkbox"/>	
МАТЕРИАЛ MATERIAL	МОНЕЛ <input type="checkbox"/>	СТ. СТАЛЬ	<input checked="" type="checkbox"/>			
ПРИСОЕДИНЕНИЕ К ПРОЦЕССУ - НАРУЖНАЯ РЕЗЬБА CONNECTION TO PROCESS - EXTERNAL THREAD NPT-M 1/2" <input type="checkbox"/> G 1/2" <input type="checkbox"/> M20x1,5 <input checked="" type="checkbox"/>						
ТОЧНОСТЬ (% ОТ ШКАЛЫ) ACCURACY (% OF THE SCALE RANGE) 1,0 <input checked="" type="checkbox"/> 0,5 <input type="checkbox"/>						
ГАСИТЕЛЬ ПУЛЬСАЦИЙ PULSATION DAMPENER	МАТЕРИАЛ MATERIAL	РЕГУЛИРОВКА CONTROL	<input type="checkbox"/>	ОТВ. ДЛЯ ПРОЧИСТКИ CLEANOUT	<input type="checkbox"/>	
		ПРИСОЕД. CONNECT.	ВНЕШНЕЕ (К ПРОЦЕССУ) EXTERNAL (TO PROCESS)	M20 x 1,5	<input checked="" type="checkbox"/>	
			ВНУТРЕННЕЕ (К МАНОМЕТРУ) INTERNAL (TO GAGE)	M20 x 1,5	<input checked="" type="checkbox"/>	
		ВЕРХНИЙ ДИСК TOP DISK	НЕРЖ. СТАЛЬ ST. STEEL	<input checked="" type="checkbox"/>		
		НИЖНИЙ ДИСК BOTTOM DISK	НЕРЖ. СТАЛЬ ST. STEEL	<input checked="" type="checkbox"/>		
		ПРОМЕЖ. КОЛЬЦО SPACER	(1)	<input type="checkbox"/>		
		МЕМБРАНА DIAPHRAGM	(1)	<input type="checkbox"/>		
		ФЛАНЕЦ FLANGE	НЕРЖ. СТАЛЬ ST. STEEL	<input checked="" type="checkbox"/>		
		ТИП TYPE	A	<input type="checkbox"/>		
		СЕПАРАТОР DIAPHRAGM SEAL	МАТЕРИАЛ MATERIAL	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">A </div> <div style="text-align: center;">B </div> <div style="text-align: center;">C </div> </div>		
ДЕМОНТАЖ НИЖНЕГО ДИСКА БЕЗ УТЕЧКИ ЖИДКОСТИ THE DISMANTLING OF THE BOTTOM DISC WITHOUT LEAKAGE НАРУЖНАЯ РЕЗЬБА (К ПРОЦЕССУ) EXTERNAL THREAD (TO PROCESS) NPT-M 1/2" <input type="checkbox"/> G 1/2" <input type="checkbox"/> M20x1,5 <input checked="" type="checkbox"/>						
ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА (К МАНОМЕТРУ) INTERNAL THREAD (TO GAGE) NPT-F 1/2" <input type="checkbox"/> G 1/2" <input type="checkbox"/> M20x1,5 <input checked="" type="checkbox"/>						
ФЛАНЕЦ FLANGE						
НАРУЖНАЯ РЕЗЬБА EXTERNAL THREAD NPT-M 1/2" <input type="checkbox"/> G 1/2" <input type="checkbox"/> M20x1,5 <input checked="" type="checkbox"/>						
С НАКИДНОЙ ГАЙКОЙ WITH CAPTIVE NUTS						
МАТЕРИАЛ MATERIAL						
НЕРЖ. СТАЛЬ ST. STEEL						
СВАРКА WELDING						
МАТЕРИАЛ MATERIAL						

ПРИМЕЧАНИЯ: УТОЧНЯЕТСЯ ПОСТАВЩИКОМ

NOTES: **PRECISED BY VENDOR**

2 - БЕЗОПАСНОЕ ДВУХСЛОЙНОЕ СТЕКЛО ТОЛЩИНОЙ 4 ММ
4 MM (THICK) SAFETY DUPLEX GLASS

2 - 4 MM (THICK) SAFETY DUPLEX GLASS

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ"		ОПРОСНЫЙ ЛИСТ										ОЛ-21						
ООО "PROMCHIMPROEKT"		SPECIFICATION										SP-21						
ЕДИНИЦЫ UNITS		ДАВЛЕНИЕ PRESSURE		kgf/cm ²		ИЗБЫТОЧНОЕ GAUGE		АБСОЛЮТНОЕ ABSOLUTE										
ТЕМПЕРАТУРА TEMPERATURE		° C																
СРЕДА FLUID	ТИП СРЕДЫ TYPE OF FLUID	L	ЖИДКОСТЬ LIQUID	V	ПАРЫ VAPOUR													
		G	ГАЗ GAS															
		S	ВОДЯНОЙ ПАР STEAM															
		M	СМЕСЬ MIXTURE															
ПОРЯДОК НОМЕР ORDER №	ПОЗИЦИЯ TAG NUMBER	НОМЕР ССЫЛКИ PID REFERENCE	СРЕДА FLUIDE		РАСЧЕТНЫЕ УСЛОВИЯ DESIGN CONDITIONS		РАБОЧИЕ УСЛОВИЯ OPERATING CONDITIONS		МАНОМЕТР PRESSURE GAGE		ПРИСОЕД. CONNECT.				ПРИМЕЧ. REMARKS	ИЗМЕНЕНИЕ		
			СОСТАВ NATURE	ТИП TYPE	P	T	P	T	ШКАЛА, кг/см ² SCALE, kg./cm ²	МАСЛ. ЗАПЛ.В. DAMP. OIL	ГАЗИТ. ПУЛЬСАЦ. PULS. DEMPENER	СЕПАРАТОР DIAPHRAGM SEAL	ОГРАНИЧИТЕЛЬ LIMITER	РЕЗЬБА THREADED			ФЛАНЕЦ FLANGED	СИФОН SIPHON
1	PI 2093-1	18300-13/2-TX	технич. воздух	G	2,7	160	2,0	50	0 - 4	-	-	-	-	X	-	-		
2	PI 2094-1	18300-13/2-TX	технич. воздух	G	9,2	160	8,5	50	0 - 16	-	-	-	-	X	-	-		
3	PI 2095-1	18300-13/2-TX	технич. воздух	G	28,0	160	27,0	50	0 - 40	-	-	-	-	X	-	-		
4	PI 260-1-1	18300-13/2-TX	технич. воздух	G	60,0	160	59,0	50	0 - 100	-	-	-	-	X	-	-		
5	PI 2096-1	18300-13/2-TX	технич. воздух	G	2,7	160	2,0	50	0 - 4	-	-	-	-	X	-	-		
6	PI 2097-1	18300-13/2-TX	технич. воздух	G	9,2	160	8,5	50	0 - 16	-	-	-	-	X	-	-		
7	PI 2098-1	18300-13/2-TX	технич. воздух	G	28,0	160	27,0	50	0 - 40	-	-	-	-	X	-	-		
8	PI 260-2-1	18300-13/2-TX	технич. воздух	G	60,0	160	59,0	50	0 - 100	-	-	-	-	X	-	-		
9	PI 2099-1	18300-13/2-TX	технич. воздух	G	3,5	160	3,0	50	0 - 6	-	-	-	-	X	-	-		
10	PI 2100-1	18300-13/2-TX	технич. воздух	G	13,8	160	11,0	50	0 - 25	-	-	-	-	X	-	-		
11	PI 2101-1	18300-13/2-TX	технич. воздух	G	32,7	160	30,0	50	0 - 60	-	-	-	-	X	-	-		
12	PI 2102-1	18300-13/2-TX	технич. воздух	G	64,0	160	62,0	50	0 - 100	-	-	-	-	X	-	-		
13	PI 35-1-1	18300-13/2-TX	вода	L	7,5	50	2,5	25	0 - 6	-	-	-	-	X	-	-		
14	PI 35-2-1	18300-13/2-TX	вода	L	7,5	50	2,5	25	0 - 6	-	-	-	-	X	-	-		
15	PI 35-3-1	18300-13/2-TX	вода	L	7,5	50	2,5	25	0 - 6	-	-	-	-	X	-	-		
16	PI 34-1-1	18300-13/2-TX	масло	L	3,0	40	2,0	20	0 - 4	-	-	-	-	X	-	-		
17	PI 34-2-1	18300-13/2-TX	масло	L	3,0	40	2,0	20	0 - 4	-	-	-	-	X	-	-		
18	PI 34-3-1	18300-13/2-TX	масло	L	3,0	40	2,0	20	0 - 4	-	-	-	-	X	-	-		
ПРИМЕЧАНИЯ: NOTES:																		
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ОТДЕЛ PROCESS DEPARTMENT										МОНТАЖНЫЙ ОТДЕЛ DEPARTMENT								
Изм. Rev.	Дата Date	Составил Writer	Проверил Checked by	Утвердил Approved by	Изм. Rev.	Дата Date	Составил Writer	Проверил Checked by	Утвердил Approved by									
	23.07.11		Судак	А.О. Емельянов														
ИЗГОТОВИТЕЛЬ MANUFACTURER																		
МАНОМЕТР PRESSURE GAUGE										18300-13/2-ATX-ОЛ-21 18300-13/2-ATX-SP-21 (*)								
										ЛИСТ PAGE								
										5 0								