

ОПРОСНЫЙ ЛИСТ НА ФИЛЬТР ОБОРОТНОЙ ВОДЫ

Лист	Изм.									Лист	Изм.								
	0	1	2	3	4	5	6	7	8		0	1	2	3	4	5	6	7	8
1	X									29									
2	X	X								30									
3										31									
4										32									
5										33									
6										34									
7										35									
8										36									
9										37									
10										38									
11										39									
12										40									
13										41									
14										42									
15										43									
16										44									
17										45									
18										46									
19										47									
20										48									
21										49									
22										50									
23										51									
24										52									
25										53									
26										54									
27										55									
28										56									

Изменения				Согласовано						Утв.	
Изм.	Дата	Дир. Проекта		Отдел №	Отдел №	Отдел №	Отдел №	Отдел №	Отдел №	Дир. Проекта	
		Исполнил	Нач. Отдела								

1	-	2	03-16	<i>Семчук</i>	10.16
Изм.	Колуч	Лист	Ндок	Подпись	Дата
Разраб.	Хоцяновский			<i>Семчук</i>	10.16
Проверил	Стецюк			<i>Виль</i>	10.16
ГИП	Семчук			<i>Семчук</i>	10.16

17999/3-211/1-ТМ.0/12

Фильтр оборотной воды
Опросный лист

Стадия	Лист	Листов
Р	1	3

А.А.Смирнов ООО «ЭнергоЦентрПроект»

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Необходимые сведения		В аппарате
1	Технические условия	ТУ 3113-050-05762252-2003
2	Производительность фильтра, м ³ /ч.	680
3	Диаметр патрубков входа/выхода фильтруемой среды, мм	400
4	Размер фильтруемых фракций (степень очистки), мм	4
4	Характеристика рабочей среды	Наименование
		вода
		Физическое состояние (газ, пар, жидкость)
		жидкость
5	Параметры процесса	Состав, концентрация, %
		H ₂ O 100%
		Плотность при н.у., кг/м ³
		1000
		Рабочее давление, МПа (кгс/см ²)
		0,55
5	Параметры процесса	Расчетное давление, МПа (кгс/см ²)
		0,75
		Рабочая температура, °C
5	Параметры процесса	+25
		Расчетная температура, °C
		+50
6	Материал корпуса фильтра	Сталь 20
7	Тип уплотнительной поверхности фланцевых соединений	Е, F
8	Наличие теплоизоляции и необходимость приварки деталей для ее крепления	НЕТ
9	Необходимость приварки полос для площадок и лестниц (для аппаратов, работающих при давлении более 0,07 МПа (0,7 кгс/см ²))	НЕТ
10	Климатические условия	Абсолютная максимальная температура
		+ 37 °C
		Абсолютная минимальная температура
		минус 46 °C
		Средняя температура наиболее теплого месяца
		+23,2 °C
10	Климатические условия	Средняя температура наиболее холодной пятидневки
		минус 34°C
		Относительная влажность наиболее теплого месяца
10	Климатические условия	74 %
		Относительная влажность наиболее холодного месяца
		83 %
11	Количество заказываемых фильтров, шт	2

Инв. № подл.	Взам. инв. №
Подпись и дата	
Изм.	Колуч.
Лист	Идок.
Подпись	Дата

17999/3-211/1-ТМ.0/2

Лист

2

ООО "ЭнергоЦентрПроект"

ЗАПРОС НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

ЗТП

02

ОАО "Славнефть-ЯНОС". г. Ярославль
 Замена сырья установки УПВ на природный газ. Перевод технологических печей с жидкого топлива на природный газ. II этап

Лист	Изм..	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	Лист	Изм.	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	X											29											
2	X											30											
3	X											31											
4	X											32											
5	X											33											
6	X											34											
7	X	X										35											
8	X											36											
9	X											37											
10	X											38											
11												39											
12												40											
13												41											
14												42											
15												43											
16												44											
17												45											
18												46											
19												47											
20												48											
21												49											
22												50											
23												51											
24												52											
25												53											
26												54											
27												55											
28												56											

Ревизии

Изм.	Дата	Отдел Автоматизации Процессов
		Исполнил
		Начальник отдела
1	10.16	Яблонский

Основание для изменения

Утв.

Главный инженер проекта

03-16.

Семчук

17999/3-211/1-ТМ.ЗТП02

Изм.	кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Хочяновский			10.16
Пров.		Стецюк			10.16
Н.контр.		Семчук			10.16
ГИП		Семчук			10.16

ФИЛЬТР ОБОРОТНОЙ ВОДЫ

Стадия	Лист	Листов
Р	1	10



**Энерго
Центр
Проект**

Этот документ является интеллектуальной собственностью ООО "ЭнергоЦентрПроект" и не подлежит копированию и распространению без его согласия

Согласовано

Взам. Инв. №

Подп. и дата

Инв № подл.

ДАННЫЙ ЗАПРОС КАСАЕТСЯ ПОСТАВКИ СЛЕДУЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ, УСЛУГ И ДОКУМЕНТАЦИИ:

ПУНКТ	ОПИСАНИЕ	КОЛ.	ЦЕНА ЗА ЕДИНИЦУ (1)	ЦЕНА ОБЩАЯ (1)
1.	Фильтр оборотной воды в соответствии с опросным листом 17999/3-211/1-ТМ.ОЛ02	2 компл		
2.	Ответные фланцы с прокладками и крепежом	компл		
3.	Запасные части и принадлежности, в т.ч.:	компл		
	Прокладки для фланцевых разъемов	3 компл		
	Сварочные и другие материалы, необходимые для сборки и монтажа	компл		
	Крепежные детали	компл (2)		
4.	Запасные части и принадлежности для трех лет эксплуатации	компл		
5.	Дополнительный фильтрующий элемент	компл		

Документы

6. Чертежи, схемы и документы

компл

Услуги

7. Испытания фильтров

(1) - ЗАПОЛНЯЕТ ПОСТАВЩИК (2) 10% ОТ ОБЩЕГО КОЛИЧЕСТВА

ФИЛЬТР ОБОРОТНОЙ ВОДЫ

17999/3-211/1-ТМ.ЗТП02

ЛИСТ

ИЗМ.

2

0

ООО "ЭнергоЦентрПроект"

ЗАПРОС НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

ЗТП

02

ДАННЫЙ ЗАПРОС КАСАЕТСЯ ПОСТАВКИ СЛЕДУЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ, УСЛУГ И ДОКУМЕНТАЦИИ:

ПУНКТ	ОПИСАНИЕ	КОЛ.	ЦЕНА ЗА ЕДИНИЦУ (1)	ЦЕНА ОБЩАЯ (1)
-------	----------	------	---------------------	----------------

Особые требования

Оборудование

A Названия документов должны соответствовать "Перечню документов поставщика"

B Шейки ответных фланцев по границам поставки должны быть выполнены под приварку труб по ГОСТ

C Резьба крепежа должна быть метрической по ISO

D Все сварные соединения должны быть проверены радиографией или ультразвуковым методом

(1) - ЗАПОЛНЯЕТ ПОСТАВЩИК

ФИЛЬТР ОБОРОТНОЙ ВОДЫ

17999/3-211/1-ТМ.ЗТП02

ЛИСТ ИЗМ

3 0

2. ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТАЦИИ, НАПРАВЛЯЕМОЙ ИЛИ АННУЛИРУЕМОЙ НАСТОЯЩИМ ИЗМЕНЕНИЕМ

НАИМЕНОВАНИЕ	НОМЕР	Rev.	Прилагаемая измененная документация	Аннулируемая документация
Опросный лист на фильтр оборотной воды	17999/3-211/1-ТМ.ОЛ02	0		

ПРИМЕЧАНИЯ

ФИЛЬТР ОБОРОТНОЙ ВОДЫ

17999/3-211/1-ТМ.ЗТП02

ЛИСТ ИЗМ

4

0

3. Перечень документов поставщика

Содержание документов поставщика						
	Наименование	С пред- ложени ем	После заказа			
			Для рассмотрения		Финальная	
		Кол-во. (1)	Кол-во. (1)	Срок (2)	Кол-во. (1)	Срок (2)
1	Технический паспорт	—	—		*)	
2	Перечень документации	1	2		*)	
3	Эскиз с указанием габаритных размеров, опорных элементов, штуцеров	1	2		*)	
4	Сборочный чертеж с деталями и узлами к ним с указанием веса и пречня присоединений	1	2		*)	
5	Чертежи деталей узлов	—	2 (3)		*)	
6	Спецификация деталей, узлов и материалов	1	2		*)	
7	Расчет на прочность элементов сосуда, работающего под давлением	—	1 (3)		*)	
8	Гидравлические расчеты фильтра	—	1 (3)		*)	
9	Технология сварки	—	1 (3)		*)	
10	Аттестация технологии сварки	—	1 (3)		*)	
11	Схема клемения сварных свов	—	—		*)	
12	План контроля сварных швов	—	1 (3)		*)	

ФИЛЬТР ОБОРОТНОЙ ВОДЫ

17999/3-211/1-ТМ.ЗТП02

ЛИСТ ИЗМ.

5

0

	Наименование	С пред- ложени ем	После заказа			
			Для рассмотрения		Финальная	
		Кол-во. (1)	Кол-во. (1)	Срок (2)	Кол-во. (1)	Срок (2)
13	Инструкция по монтажу, эксплуатации и техническому обслуживанию	—	—		*)	
14	Ведомость запасных частей	1	2		*)	
15	План контроля качества	—	—		*)	
16	Инструкция по транспортированию, разгрузке и хранению	—	—		*)	
17	Комплектовочная ведомость	—	—		*)	
18	Сертификаты испытаний и контроля материалов	—	—		*)	
19	Копии сертификатов аттестации сварщиков	—	—		*)	
20	Удостоверения о качестве деталей и узлов, поставляемых субпоставщиками	—	—		*)	
21	Свидетельство о проведении контрольной сборки или контрольной проверки размеров	—	—		*)	
22	Результаты контроля радиографическим, у/з и другими неразрушающими методами	—	—		*)	
23	Схема сварных швов и мест, подвергаемых неразрушающему контролю	—	—		*)	
24	Результаты испытаний контрольных сварных соединений	—	—		*)	

ФИЛЬТР ОБОРОТНОЙ ВОДЫ

17999/3-211/1-ТМ.ЗТП02

ЛИСТ ИЗМ.

6

0

	Наименование	С пред- ложени ем	После заказа			
			Для рассмотрения		Финальная	
		Кол-во. (1)	Кол-во. (1)	Срок (2)	Кол-во. (1)	Срок (2)
25	Сведения о гидравлическом испытании	—	—		*)	
26	Сведения об антикоррозионной защите	—	—		*)	
27	Свидетельство о консервации	—	—		*)	
28	Схема транспортировки	—	—		*)	
29	Сертификат соответствия Техническому регламенту Таможенного Союза: ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования работающего под избыточным давлением".	1	—		*)	
30	Сертификат соответствия Техническому регламенту Таможенного Союза: ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования" и обоснование безопасности	1	—		*)	

Примечания

Примечания

*) Поставляется совместно с паспортом. Колличество копий в соответствии с контрактом.

(1) Колличество копий на бумаге

(2) Дата или колличество недель (заполняет поставщик)

Для информации

4. Оформление документации

Каждый фильтр должен поставляться с паспортом

Паспорт должен содержать данные и сведения, которые записываются в соответствующие таблицы или прилагаются в виде копий, сертификатов, свидетельств, отчетов, испытаний и т.п.

Все документы, кроме сертификатов, должна быть на русском и английских языках

Текстовые документы должны иметь титульный лист

Текстовые документы и чертежи должны содержать следующие реквизиты:

- наименование изготовителя
- наименование и номер позиции оборудования
- номер документа или чертежа
- номер изменения

На рабочих чертежах должно быть указано:

- общие размеры, толщины и размеры различных элементов
- монтажные (установочные) размеры
- габаритные размеры
- требуемые сечения и виды, дающие полную картину о конструкции
- базовые расчетные размеры
- рабочий вес
- объем контроля сварных соединений другими радиографией или ультразвуком
- объем контроля сварных соединений другими методами
- наличие деталей крепления изоляции
- характеристика рабочей среды с указанием пожароопасности, взрывоопасности, токсичности
- рабочее давление
- расчетное давление
- рабочая температура

4. Оформление документации

- расчетная температура стенки
- допускаемые нагрузки на штуцера
- необходимость термической обработки
- таблица штуцеров
- срок службы в годах (часах)
- число циклов нагрузки
- группа аппарата по ГОСТ Р 52630-2012
- моменты затяжек шпилек для всех фланцевых разъемов
- " - нагрузки (усилия, моменты) на фундамент

5. Процедура согласования документации с ООО "Энергоцентрпроект"

Поставщик должен разработать и представить Заказчику, а Заказчик передать в "Энергоцентрпроект" комплект документации на рассмотрение и согласование в соответствии с разделом "Перечень документов Поставщика"

Название предоставляемых документов и чертежей и их содержание должны полностью соответствовать разделу "Перечень документов Поставщика"

Поставщик может предоставлять документацию по собственному внутреннему стандарту. Допускается объединять отдельные документы в один. При этом необходимо выполнить перечень документации со ссылкой на порядковый номер "Перечень документов Поставщика"

Некомплектная документация и документы, представляющие из себя серию предварительных выпусков, к рассмотрению не принимаются

Документация выполняется на русском, а для иностраных поставщиков на английском и русском языках и направляется по e-mail

"Энергоцентрпроект" проверяет полученную документацию и выдает по результатам рассмотрения перечень замечаний, либо согласование, которое отправляется Заказчику.

Документация, имеющая замечания, должна быть откорректирована Поставщиком и повторно представлена на рассмотрение.

Изготовитель не должен приступать к изготовлению до получения СОГЛАСОВАНИЯ

11