

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 orders or reproduced in any manner without its permission

Согласовано		

Подп. и дата	Взам. Инв. №
--------------	--------------

ИНВ № подл.	
-------------	--

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ" ООО "PROMCHIMPROEKT"		ОПРОСНЫЙ ЛИСТ SPECIFICATION		ОЛ-31 SP-31	
<div>1    УСТАНОВКА</div> <div>Данный опросный лист определяет поставку средств КИП и автоматики, а также вспомогательных материалов для установки ГПП-2, тит. 277 ОАО "Славнефть-ЯНОС". г. Ярославль.</div> <div>UNIT</div> <div>The present specification defines the supply of instruments and supplementary materials for Unit GPP-2 277 Title ОАО "Slavneft-YANOS". Yaroslavl. Russia.</div> <div>2    МЕТЕОРОЛОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ УСТАНОВКИ</div> <div>ТЕМПЕРАТУРА    Абсолютная максимальная - плюс 37 °С</div> <div>                         Абсолютная минимальная - минус 46 °С</div> <div>                         Средняя температура наиболее теплого месяца - плюс 23,2 °С</div> <div>                         Средняя температура наиболее холодной пятидневки - минус 34 °С</div> <div>ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ</div> <div>                         Наиболее теплого месяца - 74 %</div> <div>                         Наиболее холодного месяца - 83 %</div> <div>CLIMATIC CONDITIONS</div> <div>TEMPERATURE    Absolute maximum - plus 37 °C</div> <div>                         Absolute minimum - minus 46 °C</div> <div>                         Average of the hottest month - plus 23,2 °C</div> <div>                         Average of the five coldest days - minus 34 °C</div> <div>RELATIVE HUMIDITY</div> <div>                         The hottest month - 74%</div> <div>                         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 паспортом производителя по ГОСТ 2.610-2006. Перечень документов Поставщика указан в 18983-277-АТХ-ЗТП-31 "Запрос на техническое предложение".</div> <div>TECHNICAL PASSPORT AND DOCUMENTATION</div> <div>The each instruments must be supplied with passport manufacturer according to GOST 2.610-2006.</div> <div>The list of documents of the Supplier specified in the 18983-277-ATX-ITP-31 "Inquiry for technical proposal".</div>					
ТЕРМОМЕТР БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЙ С ГИЛЬЗОЙ BIMETALLIC THERMOMETER WITH WELL		18983-277-АОВ-ОЛ-31  18983-277-АОВ-SP-31		ЛИСТ PAGE 2	ИЗМ. REV. A

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ" ООО "PROMCHIMPROEKT"	ОПРОСНЫЙ ЛИСТ SPECIFICATION	ОЛ-31 SP-31
<div>5ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ</div> <div>Межповерочный интервал: не менее трех лет. Срок службы: не менее десяти лет.</div> <div>PARTICULAR REQUIREMENTS</div> <div>Calibration interval: not less than three years. Term of service: not less than ten years.</div> <div>6УСЛОВИЯ ЗАЩИТЫ ОТ КОРРОЗИОННЫХ СРЕД (НАЛИЧИЕ H<sub>2</sub>S).</div> <div>Оборудование КИП, подверженное воздействию сероводорода, должно быть изготовлено в соответствии с рекомендациями стандарта NACE MR 0103-2003</div> <div>CONDITIONS OF PROTECTION FROM CORROSIVE FLUIDS (H<sub>2</sub>S content).</div> <div>Control and metering equipment influenced by H<sub>2</sub>S must be manufactured in accordance with recommendations of NACE MR 0103-2003 standard.</div>		
ТЕРМОМЕТР БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЙ С ГИЛЬЗОЙ BIMETALLIC THERMOMETER WITH WELL	18983-277-АОВ-ОЛ-31  18983-277-АОВ-SP-31	ЛИСТ PAGE 3  ИЗМ. REV. A

СТЕКЛЯННЫЙ OPTIC GLASS		БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЙ BIMETALLIC		МАНОМЕТРИЧЕСКИЙ MANOMETRIC	
МАТЕРИАЛ MATERIAL		МАТЕРИАЛ MATERIAL	(1)	МАТЕРИАЛ MATERIAL	
ЗАЩИТА PROTECTION	ГЕРМЕТИЧНОСТЬ WEATHER PROOF	ЗАЩИТА PROTECTION	ГЕРМЕТИЧНОСТЬ WEATHER PROOF	ЗАЩИТА PROTECTION	ГЕРМЕТИЧНОСТЬ WEATHER PROOF
ДЛИНА LENGHT	mm	ДИАМЕТР DIAMETER	100mm <input type="checkbox"/> 160mm <input checked="" type="checkbox"/>	ДЛИНА LENGHT	100mm <input type="checkbox"/> 150mm <input type="checkbox"/>
ТИПОВОЙ КОД CODE TYPE		ТИПОВОЙ КОД CODE TYPE		ТИПОВОЙ КОД CODE TYPE	
ЦЕНА ДЕЛЕНИЯ UNITS-GRADUAT. °C <input type="checkbox"/> °F <input type="checkbox"/>		ЦЕНА ДЕЛЕНИЯ UNITS-GRADUAT. °C <input checked="" type="checkbox"/> °F <input type="checkbox"/>		ЦЕНА ДЕЛЕНИЯ UNITS-GRADUAT. °C <input type="checkbox"/> °F <input type="checkbox"/>	
МАТЕРИАЛ ПЛУНЖЕРА BULB MATERIAL		МАТЕРИАЛ ПЛУНЖЕРА BULB MATERIAL		МАТЕРИАЛ ПЛУНЖЕРА BULB MATERIAL	
РЕГУЛИРОВКА СТРЕЛКИ POINTER ADJUST.		РЕГУЛИРОВКА СТРЕЛКИ POINTER ADJUST.		РЕГУЛИРОВКА СТРЕЛКИ POINTER ADJUST.	
ТИП TYPE		ТИП TYPE		ТИП TYPE	
ФИКСИРОВАННЫЙ FIXED		ФИКСИРОВАННЫЙ FIXED		ФИКСИРОВАННЫЙ FIXED	
ВРАЩАЮЩИЙСЯ REVOLVING		ВРАЩАЮЩИЙСЯ REVOLVING		ВРАЩАЮЩИЙСЯ REVOLVING	
СКОЛЬЗЯЩИЙ SLIDING		СКОЛЬЗЯЩИЙ SLIDING		СКОЛЬЗЯЩИЙ SLIDING	
РЕЗЬБОВОЕ THREAD		РЕЗЬБОВОЕ THREAD		РЕЗЬБОВОЕ THREAD	
1/2" <input type="checkbox"/> NPT <input type="checkbox"/>		М 20х1,5 <input checked="" type="checkbox"/>		1/2" <input type="checkbox"/> NPT <input type="checkbox"/>	
МАТЕРИАЛ MATERIAL		МАТЕРИАЛ MATERIAL		МАТЕРИАЛ MATERIAL	
SS 316 <input type="checkbox"/>		НЕРЖ. СТАЛЬ <input checked="" type="checkbox"/>		SS 316 <input type="checkbox"/>	
ПРОКЛАДКА МЕДНАЯ		ПРОКЛАДКА МЕДНАЯ		ПРОКЛАДКА МЕДНАЯ	
ДА <input checked="" type="checkbox"/> НЕТ <input type="checkbox"/>		ДА <input checked="" type="checkbox"/> НЕТ <input type="checkbox"/>		ДА <input type="checkbox"/> НЕТ <input checked="" type="checkbox"/>	
		ВНЕШНЯЯ РЕЗЬБА EXTERNAL THREAD		G 1/2 <input checked="" type="checkbox"/>	
ПРИСОЕДИНЕНИЕ К ПРОЦЕССУ PROCESS CONNECTIONS		ФЛАНЦЕВОЕ FLANGE		ANSI <input type="checkbox"/> DIN <input type="checkbox"/> GOST <input type="checkbox"/>	
ПРИСОЕДИНЕНИЕ К ТЕРМОМЕТРУ THERMOMETER CONNECTIONS		СМ. СЛЕДУЮЩИЕ ЛИСТЫ SEE NEXT PAGES		1/2" NPT <input type="checkbox"/> 1/2" G <input type="checkbox"/> М20х1,5 <input checked="" type="checkbox"/>	
МАТЕРИАЛ ГИЛЬЗЫ WELL MATERIAL		НЕРЖ. СТАЛЬ <input checked="" type="checkbox"/>		МОНЕЛЬ <input type="checkbox"/> СМ. СЛЕДУЮЩИЕ ЛИСТЫ SEE NEXT PAGES	
МАТЕРИАЛ ФЛАНЦА FLANGE MATERIAL		НЕРЖ. СТАЛЬ <input type="checkbox"/>		МОНЕЛЬ <input type="checkbox"/> СМ. СЛЕДУЮЩИЕ ЛИСТЫ SEE NEXT PAGES	
ПРОКЛАДКА МЕДНАЯ		ДА <input checked="" type="checkbox"/>		НЕТ <input type="checkbox"/> СМ. СЛЕДУЮЩИЕ ЛИСТЫ SEE NEXT PAGES	
ПРОКЛАДКА ФЛАНЦЕВАЯ		ДА <input type="checkbox"/>		НЕТ <input type="checkbox"/> СМ. СЛЕДУЮЩИЕ ЛИСТЫ SEE NEXT PAGES	
КОМПЛЕКТ ФЛАНЦЕВОГО КРЕПЕЖА		ДА <input type="checkbox"/>		НЕТ <input type="checkbox"/> СМ. СЛЕДУЮЩИЕ ЛИСТЫ SEE NEXT PAGES	

ПРИМЕЧАНИЯ: (1) УТОЧНЯЕТСЯ ПОСТАВЩИКОМ

NOTES: (1) SPECIFIED BY VENDOR

(2) МАТЕРИАЛ ГИЛЬЗЫ И ФЛАНЦА ОДИНАКОВЫЕ  
FLANGE AND WELL ARE OF THE SAME MATERIAL(3) ПРИСОЕДИНЕНИЯ ТЕРМОМЕТРОВ, КРЕПЕЖНЫЕ ИЗДЕЛИЯ И ПРОКЛАДКИ СООТВЕТСТВУЮТ ГОСТ 12815-80  
THERMOMETERS CONNECTIONS, FASTENERS AND GASKETS WILL CORRESPOND TO GOST 12815-80 STANDARDМОДЕЛЬ / ИЗГОТОВИТЕЛЬ  
MODEL / MANUFACTURERТЕРМОМЕТР БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЙ  
С ГИЛЬЗОЙ  
BIMETALLIC THERMOMETER  
WITH WELL

18983-277-АОВ-ОЛ-31

18983-277-АОВ-SP-31

ЛИСТ  
PAGEИЗМ.  
REV.

4

A

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ОТДЕЛ PROCESS DEPARTMENT					МОНТАЖНЫЙ ОТДЕЛ DEPARTMENT				
Изм. Rev.	Дата Date	Должность Post	Фамилия Family name	Подпись Signature	Изм. Rev.	Дата Date	Должность Post	Фамилия Family name	Подпись Signature
ИЗГОТОВИТЕЛЬ MANUFACTURER									
<b>ТЕРМОМЕТР БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЙ С ГИЛЬЗОЙ BIMETALLIC THERMOMETER WITH WELL</b>					<b>18983-277-AOB-ОЛ-31</b>  <b>18983-277-AOB-SP-31</b>			<b>ЛИСТ</b> PAGE  <b>5</b>	<b>ИЗМ.</b> REV.  <b>A</b>