

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

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ"
ООО "PROMCHIMPROEKT"

ОПРОСНЫЙ ЛИСТ
SPECIFICATION

ОЛ-31
SP-31

ОАО "Славнефть-ЯНОС", г. Ярославль
Цех№1 Блок ЭЛОУ установки ВТ-3 Титул 12/3
ОАО "Slavneft-YANOS", Yaroslavl
ELOU Unit, Title 12/3

381	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										29										
2	X										30										
3	X										31										
4	X										32										
5	X										33										
6	X										34										
7	X										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										

Ревизии / Revisions

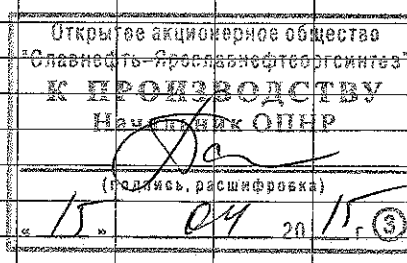
Изм. Rev.	Дата Date	Отдел Автоматизации Процессов Department	ОАП DAP
		Исполнил Writer	Нач. отдела Chief of department

Основание для изменения

Basis for revisions

Утв. / Appr. by

Главный инженер проекта
Project manager



18635-12/3-ATX-ОЛ-31

18635-12/3-ATX-SP-31 (*)

Разраб. Designed	E. Zaytseva	Зайтсева	03.15
Проверил Checked	S. Babkin	Бабкин	03.15
Н.контр. Verified	E. Kalinina	Калинина	03.15
Нач. отд. Chief of dep.	S. Semenov	Семенов	03.15
Утвердил Approved	E. Kurochkin	Куручкин	04.15

ТЕРМОМЕТР БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЙ
С ГИЛЬЗОЙ
BIMETALLIC THERMOMETER
WITH WELL

Стадия/Stage	Лист / Page	Листов / Amount
Р	1	7

ПРОМХИМПРОЕКТ

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ" ООО "PROMCHIMPROEKT"	ОПРОСНЫЙ ЛИСТ SPECIFICATION	ОЛ-31 SP-31
---	--	------------------------------

1 УСТАНОВКА
 Данный опросный лист определяет поставку средств КИП и автоматики, а также вспомогательных материалов для блока установки ВТ-3; титул 12/3 ОАО "Славнефть-ЯНОС". г. Ярославль.

UNIT
The present specification defines the supply of instruments and supplementary materials for ELOU Unit, 12/3 title ОАО "Slavneft-YANOS". Yaroslavl.

2 МЕТЕОРОЛОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ УСТАНОВКИ

ТЕМПЕРАТУРА Абсолютная максимальная - плюс 37 °С
 Абсолютная минимальная - минус 46 °С
 Средняя температура наиболее теплого месяца - плюс 23,2 °С
 Средняя температура наиболее холодной пятидневки - минус 34 °С

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

CLIMATIC CONDITIONS
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

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 И ДОКУМЕНТАЦИЯ
 Каждый прибор должен поставляться с техническим паспортом. Содержание технического паспорта и требования к документации указаны в 18635-12/3-АТХ-ОЛ-00 "Требования к документации Поставщика."
 Перечень документов Поставщика содержится в 18635-12/3-АТХ-ЗТП-31 "Запрос на техническое предложение"

TECHNICAL PASSPORT AND DOCUMENTATION
*The each instruments must be supplied with technical passport. The contents of technical passport and requirements for technical documentation see 18635-12/3-ATX-SP-00 "Requirements for suppliers technical documentation".
 List of documents required from the supplier see 18635-12/3-ATX-ITP-31 "Inquiry for technical proposal"*

ТЕРМОМЕТР БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЙ С ГИЛЬЗОЙ BIMETALLIC THERMOMETER WITH WELL	18635-12/3-АТХ-ОЛ-31 18635-12/3-АТХ-SP-31 (*)	ЛИСТ PAGE	ИЗМ. REV.
		2	0

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ"	ОПРОСНЫЙ ЛИСТ	ОЛ-31
ООО "PROMCHIMPROEKT"	SPECIFICATION	SP-31

5 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

Межповерочный интервал: не менее трех лет.

Срок службы: не менее десяти лет.

PARTICULAR REQUIREMENTS

Calibration interval: not less than three years.

Term of service: not less than ten years.

6 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.

ТЕРМОМЕТР БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЙ С ГИЛЬЗОЙ BIMETALLIC THERMOMETER WITH WELL	18635-12/3-АТХ-ОЛ-31 18635-12/3-АТХ-SP-31 (*)	ЛИСТ	ИЗМ.
		PAGE	REV.
		3	0

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ" ООО "PROMCHIMPROEKT"		ОПРОСНЫЙ ЛИСТ SPECIFICATION				ОЛ-31 SP-31	
СТЕКЛЯННЫЙ OPTIC GLASS		БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЙ BIMETALLIC				МАНОМЕТРИЧЕСКИЙ MANOMETRIC	
МАТЕРИАЛ MATERIAL ЗАЩИТА PROTECTION ДЛИНА LENGHT ТИПОВОЙ КОД CODE TYPE		МАТЕРИАЛ MATERIAL ЗАЩИТА PROTECTION ДИАМЕТР DIAMETER ТИПОВОЙ КОД CODE TYPE				МАТЕРИАЛ MATERIAL ЗАЩИТА PROTECTION ДЛИНА LENGHT ТИПОВОЙ КОД CODE TYPE	
ГЕРМЕТИЧНОСТЬ WEATHER PROOF		ГЕРМЕТИЧНОСТЬ WEATHER PROOF				ГЕРМЕТИЧНОСТЬ WEATHER PROOF	
<input type="checkbox"/>		IP56				<input type="checkbox"/>	
mm		100mm <input type="checkbox"/> 160mm <input checked="" type="checkbox"/>				100mm <input type="checkbox"/> 150mm <input type="checkbox"/>	
		Note 1 ВЕРТИКАЛЬНЫЙ VERTICAL ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ HORIZONTAL ЛЮБОЙ УГОЛ EVERY ANGLE					
МЕХАНИЗМ MOVEMENT		МЕХАНИЗМ MOVEMENT				МЕХАНИЗМ MOVEMENT	
ЦЕНА ДЕЛЕНИЯ UNITS-GRADUAT.		ЦЕНА ДЕЛЕНИЯ UNITS-GRADUAT.				ЦЕНА ДЕЛЕНИЯ UNITS-GRADUAT.	
°C <input type="checkbox"/> °F <input type="checkbox"/>		°C <input checked="" type="checkbox"/> °F <input type="checkbox"/>				°C <input type="checkbox"/> °F <input type="checkbox"/>	
МАТЕРИАЛ ПЛУНЖЕРА BULB MATERIAL		МАТЕРИАЛ ПЛУНЖЕРА BULB MATERIAL				МАТЕРИАЛ ПЛУНЖЕРА BULB MATERIAL	
<input type="checkbox"/>		ST.ST.				<input type="checkbox"/>	
РЕГУЛИРОВКА СТРЕЛКИ POINTER ADJUST.		РЕГУЛИРОВКА СТРЕЛКИ POINTER ADJUST.				РЕГУЛИРОВКА СТРЕЛКИ POINTER ADJUST.	
<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	
СОЕДИНЕНИЯ CONNECTIONS		СОЕДИНЕНИЯ CONNECTIONS				СОЕДИНЕНИЯ CONNECTIONS	
ТИП TYPE		ТИП TYPE				ТИП TYPE	
ФИКСИРОВАННЫЙ FIXED		ФИКСИРОВАННЫЙ FIXED				ФИКСИРОВАННЫЙ FIXED	
<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	
ВРАЩАЮЩИЙСЯ REVOLVING		ВРАЩАЮЩИЙСЯ REVOLVING				ВРАЩАЮЩИЙСЯ REVOLVING	
<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	
СКОльзяЩИЙ SLIDING		СКОльзяЩИЙ SLIDING				СКОльзяЩИЙ SLIDING	
<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	
РЕЗЬБОВОЕ THREAD		РЕЗЬБОВОЕ THREAD				РЕЗЬБОВОЕ THREAD	
1/2" <input type="checkbox"/> NPT <input type="checkbox"/>		M 20x1,5 <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 ST. STEEL				SS 316 <input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	
ПРОКЛАДКА МЕДНАЯ		ПРОКЛАДКА МЕДНАЯ				ПРОКЛАДКА МЕДНАЯ	
ДА <input checked="" type="checkbox"/>		ДА <input checked="" type="checkbox"/>				ДА <input checked="" type="checkbox"/>	
НЕТ <input type="checkbox"/>		НЕТ <input type="checkbox"/>				НЕТ <input type="checkbox"/>	
		ВНЕШНЯЯ РЕЗЬБА EXTERNAL THREAD				M33x2 <input checked="" type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/>		ФЛАНЦЕВОЕ FLANGE				ANSI <input type="checkbox"/> DIN <input type="checkbox"/> GOST <input type="checkbox"/>	
СМ. СЛЕДУЮЩИЕ ЛИСТЫ SEE NEXT PAGES		СМ. СЛЕДУЮЩИЕ ЛИСТЫ SEE NEXT PAGES				СМ. СЛЕДУЮЩИЕ ЛИСТЫ SEE NEXT PAGES	
<input type="checkbox"/>		1/2" NPT <input type="checkbox"/> 1/2" G <input type="checkbox"/> M20x1,5 <input checked="" type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	
МАТЕРИАЛ ГИЛЬЗЫ WELL MATERIAL		МАТЕРИАЛ ГИЛЬЗЫ WELL MATERIAL				МАТЕРИАЛ ГИЛЬЗЫ WELL MATERIAL	
НЕРЖ. СТАЛЬ ST. STEEL		НЕРЖ. СТАЛЬ ST. STEEL				МОНЕЛЬ MONEL	
<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	
МАТЕРИАЛ ФЛАНЦА FLANGE MATERIAL		МАТЕРИАЛ ФЛАНЦА FLANGE MATERIAL				МАТЕРИАЛ ФЛАНЦА FLANGE MATERIAL	
НЕРЖ. СТАЛЬ ST. STEEL		НЕРЖ. СТАЛЬ ST. STEEL				МОНЕЛЬ MONEL	
<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	
ПРОКЛАДКА МЕДНАЯ		ПРОКЛАДКА МЕДНАЯ				ПРОКЛАДКА МЕДНАЯ	
ДА <input checked="" type="checkbox"/>		ДА <input checked="" type="checkbox"/>				ДА <input checked="" type="checkbox"/>	
НЕТ <input type="checkbox"/>		НЕТ <input type="checkbox"/>				НЕТ <input type="checkbox"/>	
ПРОКЛАДКА ФЛАНЦЕВАЯ		ПРОКЛАДКА ФЛАНЦЕВАЯ				ПРОКЛАДКА ФЛАНЦЕВАЯ	
ДА <input type="checkbox"/>		ДА <input type="checkbox"/>				ДА <input type="checkbox"/>	
НЕТ <input type="checkbox"/>		НЕТ <input type="checkbox"/>				НЕТ <input type="checkbox"/>	
КОМПЛЕКТ ФЛАНЦЕВОГО КРЕПЕЖА		КОМПЛЕКТ ФЛАНЦЕВОГО КРЕПЕЖА				КОМПЛЕКТ ФЛАНЦЕВОГО КРЕПЕЖА	
ДА <input type="checkbox"/>		ДА <input type="checkbox"/>				ДА <input type="checkbox"/>	
НЕТ <input type="checkbox"/>		НЕТ <input type="checkbox"/>				НЕТ <input type="checkbox"/>	
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 STANDARD							
МОДЕЛЬ / ИЗГОТОВИТЕЛЬ MODEL / MANUFACTURER					ТЕРМОМЕТР БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЙ С ГИЛЬЗОЙ BIMETALLIC THERMOMETER WITH WELL		
18635-12/3-ATX-ОЛ-31					18635-12/3-ATX-SP-31 (*)		
ЛИСТ PAGE					ИЗМ. REV.		
4					0		

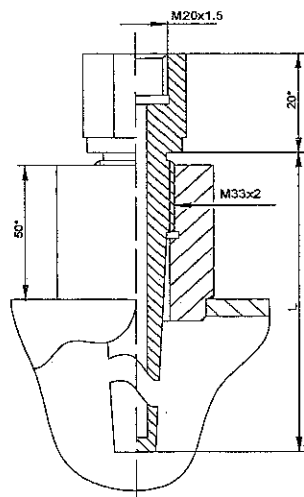
ГИЛЬЗА
WELL

Рисунок 1

Присоединение
резьбовое
к бобышке

$T_{расч} \leq 250^{\circ}C$
 $P_{расч} \leq 63 \text{ кгс/см}^2$

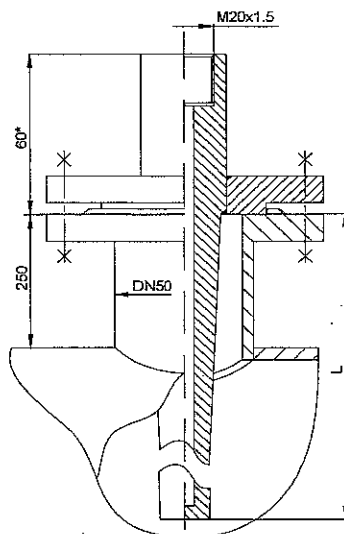
Бобышка ОСТ 95.901-81
тип 17



ГИЛЬЗА
WELL

Рисунок 2

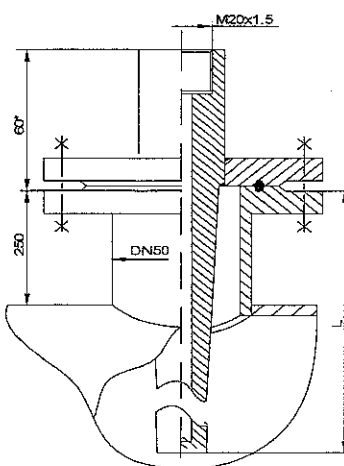
Присоединение
фланцевое
 $D_y 50$
 $P_y 16, 25, 40 \text{ кгс/см}^2$
ГОСТ 12815-80,
исполнение 2



ГИЛЬЗА
WELL

Рисунок 3

Присоединение
фланцевое
 $D_y 50$
 $P_y 63, 100 \text{ кгс/см}^2$
ГОСТ 12815-80,
исполнение 7



ПРИМЕЧАНИЯ:
NOTES: 1- *РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК
*DIMENSIONS FOR REFERENCES

ТЕРМОМЕТР БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЙ
С ГИЛЬЗОЙ
BIMETALLIC THERMOMETER
WITH WELL

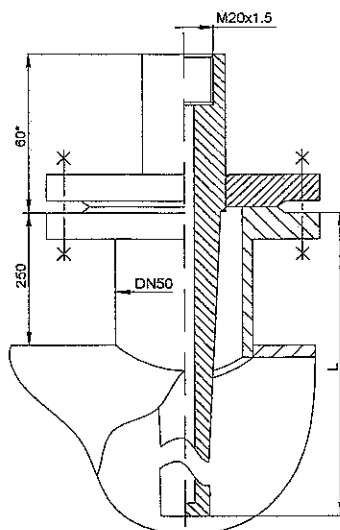
18635-12/3-ATX-ОЛ-31
18635-12/3-ATX-SP-31 (*)

ЛИСТ	ИЗМ.
PAGE	REV.
5	0

ГИЛЬЗА
 WELL

Рисунок 4

Присоединение
 фланцевое
 D_y 50, P_y 10 кгс/см²
 ГОСТ 12815-80,
 исполнение 1
 Не применять на
 нефтепродуктах



ПРИМЕЧАНИЯ:
 NOTES:

1- *РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК
 *DIMENSIONS FOR REFERENCES

ТЕРМОМЕТР БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЙ
 С ГИЛЬЗОЙ
 BIMETALLIC THERMOMETER
 WITH WELL

18635-12/3-ATX-ОЛ-31
 18635-12/3-ATX-SP-31 (*)

ЛИСТ	ИЗМ.
PAGE	REV.
6	0

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ"		ОПРОСНЫЙ ЛИСТ SPECIFICATION										ОЛ-31 SP-31						
ЕДИНИЦЫ UNITS	ДАВЛЕНИЕ PRESSURE	Мпа		ИЗБЫТОЧНОЕ GAGE		АБСОЛЮТНОЕ ABSOLUTE		ПЛОТНОСТЬ DENSITY		kg/m3								
	ТЕМПЕРАТУРА TEMPERATURE	° C				СОСТОЯНИЕ СРЕДЫ FLUID STATE		L		ЖИДКОСТЬ LIQUID		S						
	РАЗМЕРЫ DIMENSIONS	mm		ДЮЙМ INCH.				G		ГАЗ GAS		M						
ПОРЯДОК № ORDER №	ПОЗИЦИЯ TAG NUMBER	№ СХЕМЫ P&ID REFEREN.	СОСТОЯНИЕ ASGR	НОМЕР ЕМКОСТИ VESSEL NUMBER	РАСЧ. УСЛ. DESIGN COND		РАБОЧ. УСЛ. PERATING CON		СКОРОСТЬ ПОТОКА FLOW SPEED m/s	ШКАЛА SCALE ° C	ДЛИНА LENGTH L, (mm)	ПРИСОЕДИНЕНИЕ К ПРОЦЕССУ PROCESS CONNECTIONS					ПРИМЕЧ. REMARKS	ИЗМЕНЕНИЕ REVISION
					P	T	P	T				ФЛАНЦЕВОЕ FLANGE		РЕЗЬБОВОЙ ТИП THREADED TYPE				
												СЕРИЯ RATING	ПОВ-ТЬ FACE	МАТЕРИАЛ MATERIAL	ПОВ-ТЬ FACE	МАТЕРИАЛ MATERIAL		
1	TG	18635-12/3-TX	L	E-15	1,03	120	0,93	100	0,0	0-200	500	-	-	-	M33x2	SS	Рис.1	
2																		
3																		
4																		
5																		
6																		
7																		
8																		
9																		
10																		
11																		
12																		
13																		
14																		
15																		
16																		
17																		
18																		
19																		
20																		
21																		
22																		
23																		
24																		
25																		

ПРИМЕЧАНИЯ:
 NOTES:

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
	27.03.15	Инж.	Виктор	(Подпись)					

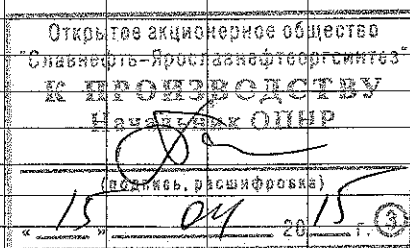
МОДЕЛЬ / ИЗГОТОВИТЕЛЬ MODEL / MANUFACTURER ТЕРМОМЕТР БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЙ С ГИЛЬЗОЙ BIMETALLIC THERMOMETER WITH WELL	18635-12/3-ATX-ОЛ-31 18635-12/3-ATX-SP-31 (*)
--	--

ЛИСТ PAGE 7	ИЗМ. REV. 0
-------------------	-------------------

[illegible]

УТВ. / Appr. by

Главный инженер проекта
Project manager



18635-12/3-ATX-3TP-31
18635-12/3-ATX-ITP-31 (*)

ТЕРМОМЕТР БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЙ
С ГИЛЬЗОЙ
BIMETALLIC THERMOMETER
WITH WELL

Стадия/Stage	Лист / Page	Листов / Amount
--------------	-------------	-----------------

P	1	5
---	---	---

ПРОМЖИМ
ПРОЕКТ

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

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ"	ЗАПРОС НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ	ЗТП-31
ООО "PROMCHIMPROEKT"	INQUIRY FOR TECHNICAL PROPOSAL	ITP-31

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>Термометр биметаллический с гильзой в соответствии с опросным листом 18635-12/3-ATX-ОЛ-31</p> <p><i>Bimetallic thermometer with well correspond to specifications 18635-12/3-ATX-SP-31</i></p>	<p>В соотв с ОЛ</p> <p>In conformity SP</p>		
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				
ТЕРМОМЕТР БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЙ С ГИЛЬЗОЙ BIMETALLIC THERMOMETER WITH WELL		18635-12/3-ATX-ЗТП-31 18635-12/3-ATX-ITP-31 (*)		ЛИСТ PAGE 2
				ИЗМ. REV. 0

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 термометр биметаллический с гильзой	18635-12/3-АТХ- -ОЛ-31	0		
<i>Bimetallic thermometer with well specification</i>	18635-12/3-АТХ- -SP-31	0		
Требования к документации Поставщика	18635-12/3-АТХ- -ОЛ-00	0		
<i>Requirements for Suppliers technical documentation</i>	18635-12/3-АТХ- -ОЛ-00	0		

ПРИМЕЧАНИЯ / NOTES

ТЕРМОМЕТР БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЙ
 С ГИЛЬЗОЙ
 BIMETALLIC THERMOMETER
 WITH WELL

18635-12/3-АТХ-ЗТП-31

18635-12/3-АТХ-ИТП-31 (*)

ЛИСТ	ИЗМ.
PAGE	REV.
3	0

ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ" ООО "PROMCHIMPROEKT"	ЗАПРОС НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ INQUIRY FOR TECHNICAL PROPOSAL	ЗТП-31 ITP-31
<div data-bbox="156 217 1453 338" style="border: 1px solid black; padding: 10px; text-align: center;"> <p>В ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ ВКЛЮЧЕНО: TECHNICAL PROPOSAL SHOULD INCLUDE THE FOLLOWING:</p> </div> <div data-bbox="156 376 1453 1265"> <p>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.</p> <p><i>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.</i></p> <p>2. При подаче технического предложения поставщик обязан предоставить электронные копии всех разрешительных документов на приборы и комплектующие.</p> <p><i>When submitting a technical proposal supplier must provide electronic copies of all permits for tools and equipment.</i></p> <p>3. Поставляемые приборы должны соответствовать требованиям технического регламента таможенного союза: - ТР ТС 032/2011 "О безопасности оборудования работающего под избыточным давлением".</p> </div>		

ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ ПОСТАВЩИКА
LIST OF DOCUMENTS REQUIRED FROM THE SUPPLIER

ПУНКТ ITEM	НАИМЕНОВАНИЕ DESIGNATION	КОЛ-ВО С	ПОСЛЕ ЗАКАЗА / AFTER ORDERING			
		ПРЕДЛОЖ. (1)	ДЛЯ УТВЕРЖДЕНИЯ		ФИНАЛЬНАЯ	
		QUANTITY	FOR APPROVAL		FINAL ISSUE	
		WITH BID NOTE 1	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 - 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	МЕТОДИКА ПОВЕРКИ CALIBRATION PROCEDURE	-	-	-	-	
23	СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПЕРВИЧНОЙ ПОВЕРКЕ PRIMARY CALIBRATION CERTIFICATE	-	-	-	-	
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 - КАЛЬКА
TYPE : C - COPY, T - TRANSPARENT POLYESTER(2) ДАТА И КОЛИЧЕСТВО НЕДЕЛЬ
DATE AND NUMBERS OF WEEKSТЕРМОМЕТР БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЙ
С ГИЛЬЗОЙ
BIMETALLIC THERMOMETER
WITH WELL18635-12/3-АТХ-ЗТП-31
18635-12/3-АТХ-ИТР-31 (*)ЛИСТ ИЗМ.
PAGE REV.
5 0