

[illegible]

УТВ. / Appr. by

Главный инженер проекта  
*Project manager*

**18618-29-ATX-ОЛ-21**  
**18618-29-ATX-SP-21**

**PRESSURE GAUGE**

Стадия/Stage	Лист / Page	Листов / Amount
<b>Р</b>	<b>1</b>	<b>5</b>

# ПРОМЖИМ ПРОЕКТ

## 1 УСТАНОВКА

Данный опросный лист определяет поставку средств КИП и автоматики, а также вспомогательных материалов для установки НСЦС титул 29 ОАО "Славнефть-ЯНОС". г. Ярославль.

### UNIT

*The present specification defines the supply of instruments and supplementary materials for Installation for HCSCHC Unit title 29 OAO "Slavneft-YANOS". Yaroslavl.*

## 2 МЕТЕОРОЛОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ УСТАНОВКИ

**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

**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 18618-29-АТХ-ОЛ-00 "Требования к документации Поставщика."  
Перечень документов Поставщика содержится в 18618-29-АТХ-ЗТП-21 "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 18618-29-ATX-SP-00 "Requirements for suppliers technical documentation".  
List of documents required from the supplier see 18618-29-ATX-ITP-21 "Inquiry for technical proposal"*

**МАНОМЕТР**

**PRESSURE GAUGE**

**18618-29-АТХ-ОЛ-21**

**18618-29-АТХ-SP-21**

ЛИСТ	ИЗМ.
PAGE	REV.
2	0

**5 УСЛОВИЯ ЗАЩИТЫ ОТ КОРРОЗИОННЫХ СРЕД (НАЛИЧИЕ H<sub>2</sub>S)**

Оборудование КИП, подверженное воздействию сероводорода, должно быть изготовлено в соответствии с рекомендациями стандарта NACE MR 0103-2003

**CONDITIONS OF PROTECTION FROM CORROSIVE FLUIDS (H<sub>2</sub>S content)**

*Control and metering equipment influenced by H<sub>2</sub>S 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.*

**МАНОМЕТР**

**PRESSURE GAUGE**

**18618-29-ATX-ОЛ-21**

**18618-29-ATX-SP-21**

ЛИСТ	ИЗМ.
PAGE	REV.
3	0

МАНОМЕТР GAUGE	КОРПУС CASE	ТИП TYPE	(1)			ГАСИТЕЛЬ ПУЛЬСАЦИЙ PULSATION DEMPENER	МАТЕРИАЛ MATERIAL	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
		ДИАМЕТР DIAMETER	80 mm <input type="checkbox"/>	100 mm <input type="checkbox"/>	160 mm <input checked="" type="checkbox"/>		РЕГУЛИРОВКА CONTROL	<input type="checkbox"/>	ОТВ. ДЛЯ ПРОЧИСТКИ CLEANOUT	<input type="checkbox"/>			
		МАТЕРИАЛ MATERIAL	НЕРЖ. СТАЛЬ ST. STEEL	<input checked="" type="checkbox"/>	УГЛЕР. СТАЛЬ CARBON		<input type="checkbox"/>	ВНЕШНЕЕ (К ПРОЦЕССУ) EXTERNAL (TO PROCESS)			M20 x 1.5 <input checked="" type="checkbox"/>		
		ТИП ПРИСОЕДИНЕНИЯ CONNECTION TYPE:	A				ПРИСОЕД. CONNECT.	ВНУТРЕННЕЕ (К МАНОМЕТРУ) INTERNAL (TO GAGE)			M20 x 1.5 <input checked="" type="checkbox"/>		
		МАТЕРИАЛ ПРИСОЕДИН. CONNECTION MATERIAL	(1)	<input type="checkbox"/>	НЕРЖ. СТАЛЬ ST. STEEL		<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"/>		
		ШКАЛА SCALE	МЕХАНИЗМ SENSOR	МАТЕРИАЛ ОКНА WINDOW MATERIAL	СТЕКЛО GLASS			<input checked="" type="checkbox"/>	(2)				
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				СТРЕЛКА POINTER	<input checked="" type="checkbox"/>	ШКАЛА SCALE	<input type="checkbox"/>						
УКАЗАТЕЛЬ ПРЕДЕЛЬНОГО ДАВЛЕНИЯ POINTER PRESSURE LIMIT				КРАСНАЯ СТРЕЛКА	<input checked="" type="checkbox"/>	ДЕМОНТАЖ НИЖНЕГО ДИСКА БЕЗ УТЕЧКИ ЖИДКОСТИ THE DISMAUNTING 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 <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"/> С НАКИДНОЙ ГАЙКОЙ WITH CAPTIVE NUTS <input checked="" type="checkbox"/> СВАРКА WELDING <input type="checkbox"/> МАТЕРИАЛ MATERIAL НЕРЖ. СТАЛЬ ST. STEEL <input checked="" type="checkbox"/>							
ТРУБКА БУРДОН BOURDON TUBE				<input type="checkbox"/>	СИЛЬФОН BELLOWS				<input type="checkbox"/>	МЕМБРАНА DIAPHRAGM	<input type="checkbox"/>	(1)	
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"/>								

ПРИМЕЧАНИЯ: (1) УТОЧНЯЕТСЯ ПОСТАВЩИКОМ

NOTES: (1) PRECISED BY VENDOR

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

МАНОМЕТР

PRESSURE GAUGE

18618-29-ATX-ОЛ-21

18618-29-ATX-SP-21

ЛИСТ  
PAGE

4

ИЗМ.  
REV.

0

**ПРИМЕЧАНИЯ:** (1) В СООТВЕТСТВИИ С NACE MR0103-2003 (НАЛИЧИЕ H<sub>2</sub>S)  
**NOTES:** (1) IN ACCORDING WITH NACE MR0103-2003 (H<sub>2</sub>S content)

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ОТДЕЛ PROCESS DEPARTMENT				МОНТАЖНЫЙ ОТДЕЛ DEPARTMENT			
Изм. Rev.	Дата Date	Должность Post	Подпись Signature	Изм. Rev.	Дата Date	Должность Post	Подпись Signature
			См. Приложение А.О.				
ИЗГОТОВИТЕЛЬ MANUFACTURER							
МАНОМЕТР PRESSURE GAUGE				18618-29-ATX-ОЛ-21 18618-29-ATX-СП-21			
				ЛИСТ PAGE		ИЗМ. REV	
				5		0	