

PROPOSAL NO. GNG190104-1

PAGE:1/1

SUBJECT

QUOTATION

TO : 현대엔지니어링

DATE : Jan 4, 2019

Attn : 박 동 하 차장님

FROM : 김 윤 진 과장

1. 귀사 일익 번창하심을 기원합니다.
2. 아래와 같이 ROTEX 社 52A Screener 부품 견적서를 보내드리오니, 업무 참고 부탁 드립니다.

* Model : 52A SSSS (SOE16325)

P/N	Descriptions	UNIT PRICE	Q'ty	Amount (USD\$)
3334174	SCREEN 304 12 MESH 0.018" <i>세탁기용</i> DIAMETER 59"Wx119"L <i>와이드로세터</i>		2	
6000920	SLEEVE NYLON E-No Liner 18.5 DIA x 15.75 LONG (N1) <i>니론 슬리브</i>		7	
6001232	SLEEVE NYLON E-No Liner 16.5 DIA x 15 3/ 4 LONG (TP-205) <i>니론 슬리브</i>		7	
6001233	SLEEVE NYLON E-No Liner 8.5 DIA x 14 3/ 4 LONG (TP-204) <i>니론 슬리브</i>		7	
6001233	SLEEVE NYLON E-No Liner 8.5 DIA x 14 3/ 4 LONG (TP-206) <i>니론 슬리브</i>		7	
Total Amount (EXW, Cincinnati, USA)				

* REMARKS

- 1) ORIGIN : ROTEX GLOBAL, LLC / USA
- 2) PAYMENT : 100% T/T IN ADVANCE
- 3) DELIVERY : 3 WEEKS FROM THE ORDER PLACEMENT
- 4) VALIDITY : WITHIN 30 DAYS AFTER THE PROPOSAL DATE
- 5) EXPORT CRATING 및 운임에 대한 비용은 포함되지 않았습니다.

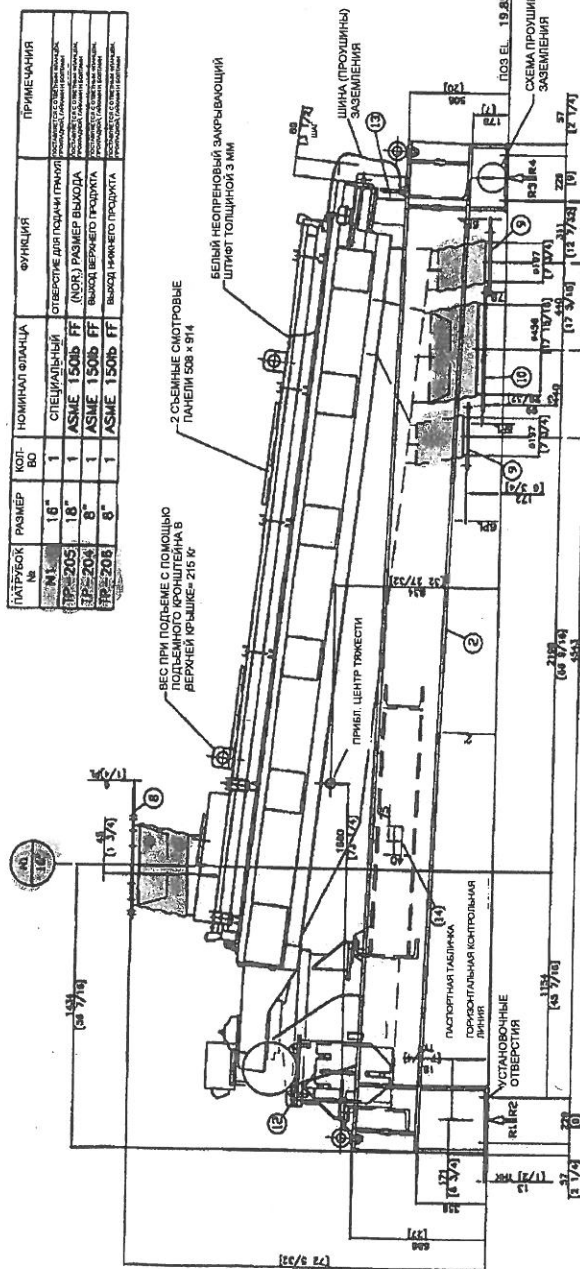
3. 기타 문의사항 있으시면 폐사로 연락 주시기 바랍니다. 감사합니다. 끝.

монтаж секций

ТМА 148126-12 А РАЗД.: 21 СТР. 83/83

ПРОЕКЦИЯ ПО ПЕРВОМУ УГЛУ

ВСЕ РАЗМЕРЫ ВЫРАЖАЮТСЯ В МИЛЛИМЕТРАХ. ЕСЛИ НЕ УКАЗАНО ОБРАТНОЕ, ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИЗМЕНЯТЬ МАСШТАБ. В СЛУЧАЕ СОВМЕЩЕНИЯ ОБРАЩАТЕСЬ К ПРОЕКТОВНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ.



ПАТРУБОК	РАЗМЕР	КОТ.	НОМИНАЛ	ФУНКЦИЯ	ПРИМЕЧАНИЯ
№1	16"	1	ОПЕЧАТАТЕЛЬ	ОТВЕРСТИЕ ДЛЯ ПОДАЧА ГРАФИКА	ПОДЪЕМНИК
№2	18"	1	ASME 1500B FF	(NOR.) РАЗМЕР ВЫХОДА	ПОДЪЕМНИК
№3	8"	1	ASME 1500B FF	ВЫХОД ВЕРХНЕГО ПРОДУКТА	ПОДЪЕМНИК
№4	8"	1	ASME 1500B FF	ВЫХОД НИЖНЕГО ПРОДУКТА	ПОДЪЕМНИК

ВЕС ПРИ ПОДЪЕМЕ С ПОМОЩЬЮ ПОДЪЕМНОГО КРОШЕЧКА В ВЕРХНЕЙ КРЫШКЕ - 216 кг

2 СЪЕМНЫЕ СМОТРОВЫЕ ПАНЕЛИ 508 × 814

БЕЛЫЙ НЕОПРЕНОВЫЙ ЗАКРЫВАЮЩИЙ ШЛИТ ТОЛЩИНОЙ 3 мм

ШИНА (ПРОУШИН) ЗАЗЕМЛЕНИЯ

СХЕМА ПРОУШИН ЗАЗЕМЛЕНИЯ

ПРИЕМ. ЦЕНТР ТЯЖЕСТИ

ПАСПОРТНАЯ ТАБЛИЧКА

ГОРЯЧАЯ ТАБЛИЧКА КОНТРОЛЬНАЯ

УСТАНОВЛЕННЫЕ ОТВЕРСТИЯ

КОМУН. ВХОД 5400, НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР 6540, ОТВЕРСТИЯ 16-425 мм В 485, P.C.D

УРОВНЕВЕР

ДАТЧИК УРОВНЯ

ЗАЗЕМЛЕНИЕ

ПРИЕМ. ЦЕНТР ТЯЖЕСТИ

КОМП. ЦЕНТР ТЯЖЕСТИ

1500 мм

ВЫСОКАЯ СЕРВ. С УВАЖЕНИЕМ СТАЛ. ПОДЪЕМНИКА В РАБОТУ ПОДЪЕМНИКА

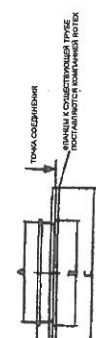
ОБЕСПЕЧИТЬ НЕ МЕНЬШЕ 100 мм ЗАСОР ПО ТЕРМЕТРУ МАШИНЫ

ПОДСЫМНЫЙ КРОШЕЧКА ВЕРХНЕЙ КРЫШКИ, 4 шт.

ЦЕНТ. ТЯЖЕСТИ

ПОСТАВЛЯЕТСЯ СМОНТИРОВАННОЙ

СЕЧЕНИЕ СИТА



СЕТКА ВОЗДУХА - ВЫХОДНЫЕ ОТВЕРСТИЯ	РАЗМЕР	КОТ.	НОМИНАЛ	ФУНКЦИЯ	ПРИМЕЧАНИЯ
№1	16"	1	ОПЕЧАТАТЕЛЬ	ОТВЕРСТИЕ ДЛЯ ПОДАЧА ГРАФИКА	ПОДЪЕМНИК
№2	18"	1	ASME 1500B FF	(NOR.) РАЗМЕР ВЫХОДА	ПОДЪЕМНИК
№3	8"	1	ASME 1500B FF	ВЫХОД ВЕРХНЕГО ПРОДУКТА	ПОДЪЕМНИК
№4	8"	1	ASME 1500B FF	ВЫХОД НИЖНЕГО ПРОДУКТА	ПОДЪЕМНИК

РАЗМЕР В ДИОМЕТР СООТВЕТСТВУЕТ НАРУЖНОМУ ДИАМЕТРУ ЖЕЛТОЙ КЛИПКИ

ДАННЫЕ О ВЕСЕ ТРИ ТЕХНОЛОГИИ
ВЕСОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ РАМА - 150 кг
ВЕСОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ РАМА - 172 кг
ВЕСОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ РАМА - 172 кг
ВЕСОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ РАМА - 172 кг
ВЕСОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ РАМА - 172 кг

ПРИМЕЧАНИЕ: РАБОТА ЧАСТОТА МАШИНЫ УЧИТЫВАЕТСЯ В ПРОЦЕССЕ ПРОЕКТИРОВАНИЯ ОТНОСИТЕЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ.

ВЕС ПОДЪЕМАЕМОГО КОРПУСА РЕШЕТКИ - 1050 кг (188883)
ОБЩИЙ ВЕС - 3255 кг

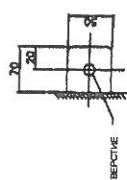
"МАШИНА ДОЛЖНА БЫТЬ НАДЕЖНО ПРИКРЕПЛЕНА К ПОЛУ"

ПРОЕКТИРОВАНИЕ СЕТКИ	РАЗМЕР	КОТ.	НОМИНАЛ	ФУНКЦИЯ	ПРИМЕЧАНИЯ
№1	16"	1	ОПЕЧАТАТЕЛЬ	ОТВЕРСТИЕ ДЛЯ ПОДАЧА ГРАФИКА	ПОДЪЕМНИК
№2	18"	1	ASME 1500B FF	(NOR.) РАЗМЕР ВЫХОДА	ПОДЪЕМНИК
№3	8"	1	ASME 1500B FF	ВЫХОД ВЕРХНЕГО ПРОДУКТА	ПОДЪЕМНИК
№4	8"	1	ASME 1500B FF	ВЫХОД НИЖНЕГО ПРОДУКТА	ПОДЪЕМНИК

ЧАСТОТА = 3.3 ГЦ (188 ОБ/МИН)

СИТО КОМПАНИИ РОТЕК НЕ ОТВЕЧАЕТ НА ТРЕБОВАНИЯ С ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ЧАСТОТОЙ РАБОТЫ. В ЗАВИСИМОСТИ ОТ КОНКРЕТНОГО МЕСТА УСТАНОВКИ СИТА МОГУТ ПОЯВИТЬСЯ ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА, КОТОРЫЕ ОБЕСПЕЧИВАЮТ БЕЗОПАСНОСТЬ РАБОТЫ. ИНСТРУКЦИИ ПО УСТАНОВКЕ И ЭКСПЛУАТАЦИИ КОМПАНИИ РОТЕК.

ПРОЕКТ - ТУРМЕНСТАН
ЗАКАЗ НА ПОСТАВКУ ЗАКАЗЧИКА № 1-МА148126
ДАННЫЕ О ВЕСЕ ТРИ ТЕХНОЛОГИИ



ОТВЕРСТИЕ

СХЕМА ПРОУШИН ЗАЗЕМЛЕНИЯ
ТОЛЩИНА 3 мм ИЗ ЖАСС

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ТАБЛИЧКИ НА АНГЛИЙСКОМ И ТУРМЕНСКОМ ЯЗЫКАХ

ЦВЕТ ОТДЕЛКИ - RAL 7040

НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ОБЪЕМ	ОБЪЕМ	ОБЪЕМ	ОБЪЕМ
1	1	1	1	1	1
2	1	1	1	1	1
3	1	1	1	1	1
4	1	1	1	1	1
5	1	1	1	1	1
6	1	1	1	1	1
7	1	1	1	1	1
8	1	1	1	1	1
9	1	1	1	1	1
10	1	1	1	1	1
11	1	1	1	1	1
12	1	1	1	1	1

НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ОБЪЕМ	ОБЪЕМ	ОБЪЕМ	ОБЪЕМ
1	1	1	1	1	1
2	1	1	1	1	1
3	1	1	1	1	1
4	1	1	1	1	1
5	1	1	1	1	1
6	1	1	1	1	1
7	1	1	1	1	1
8	1	1	1	1	1
9	1	1	1	1	1
10	1	1	1	1	1
11	1	1	1	1	1
12	1	1	1	1	1

НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ОБЪЕМ	ОБЪЕМ	ОБЪЕМ	ОБЪЕМ
1	1	1	1	1	1
2	1	1	1	1	1
3	1	1	1	1	1
4	1	1	1	1	1
5	1	1	1	1	1
6	1	1	1	1	1
7	1	1	1	1	1
8	1	1	1	1	1
9	1	1	1	1	1
10	1	1	1	1	1
11	1	1	1	1	1
12	1	1	1	1	1

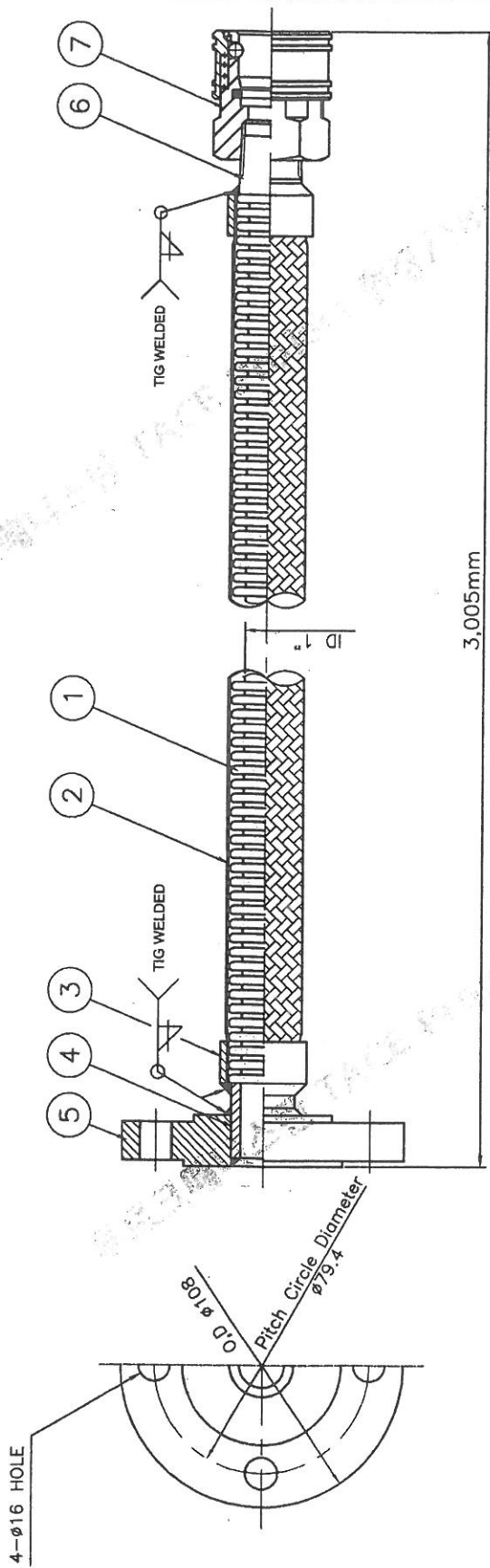
НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ОБЪЕМ	ОБЪЕМ	ОБЪЕМ	ОБЪЕМ
1	1	1	1	1	1
2	1	1	1	1	1
3	1	1	1	1	1
4	1	1	1	1	1
5	1	1	1	1	1
6	1	1	1	1	1
7	1	1	1	1	1
8	1	1	1	1	1
9	1	1	1	1	1
10	1	1	1	1	1
11	1	1	1	1	1
12	1	1	1	1	1

НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ОБЪЕМ	ОБЪЕМ	ОБЪЕМ	ОБЪЕМ
1	1	1	1	1	1
2	1	1	1	1	1
3	1	1	1	1	1
4	1	1	1	1	1
5	1	1	1	1	1
6	1	1	1	1	1
7	1	1	1	1	1
8	1	1	1	1	1
9	1	1	1	1	1
10	1	1	1	1	1
11	1	1	1	1	1
12	1	1	1	1	1

НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ОБЪЕМ	ОБЪЕМ	ОБЪЕМ	ОБЪЕМ
1	1	1	1	1	1
2	1	1	1	1	1
3	1	1	1	1	1
4	1	1	1	1	1
5	1	1	1	1	1
6	1	1	1	1	1
7	1	1	1	1	1
8	1	1	1	1	1
9	1	1	1	1	1
10	1	1	1	1	1
11	1	1	1	1	1
12	1	1	1	1	1

12. ГИБКИЙ РУКАВ ДОЛЖЕН ИМЕТЬ ПРОСВЕТ С ГЛАДКОМИ ВНУТРЕННИМИ СТЕНКАМИ.
13. WEIGHING DEVICE INTEGRATED IN THE FLOOR.
13. УСТРОЙСТВО ВЗВЕШИВАНИЯ ВСТРОЕНО В ПОЛ.





※ Connect to 330-SP-H209A, 330-SP-H209B

NO	DESCRIPTION	MAT'L	Q'TY	SIZE	REMARKS
7	TSP COUPLER	SS304	1 EA	1"	SCH40
6	PIPE	A312-TP304	1 EA	1"	SCH40
5	FLANGE	A182-F304	1 EA	1" x ASME B16.5 CL150	SORF
4	PIPE	A312-TP304	1 EA	1"	SCH40
3	HOSE BAND	SS 304	2 EA	1"	
2	WIRE BRAID	SS 304	1 EA	1"	
1	BELLOWS	SS 304	1 EA	1"	

TITLE	APPROVAL	CHECKED	DRAWN	DATE	SCALE	UNITS
FLEXIBLE HOSE ASSY DRAWING 1" x 3,005mm	Y.I.KIM	Y.R.KIM	E.M.KIM	05-04-2017		N/S
	05-04-2017	05-04-2017	05-04-2017			

NOTE

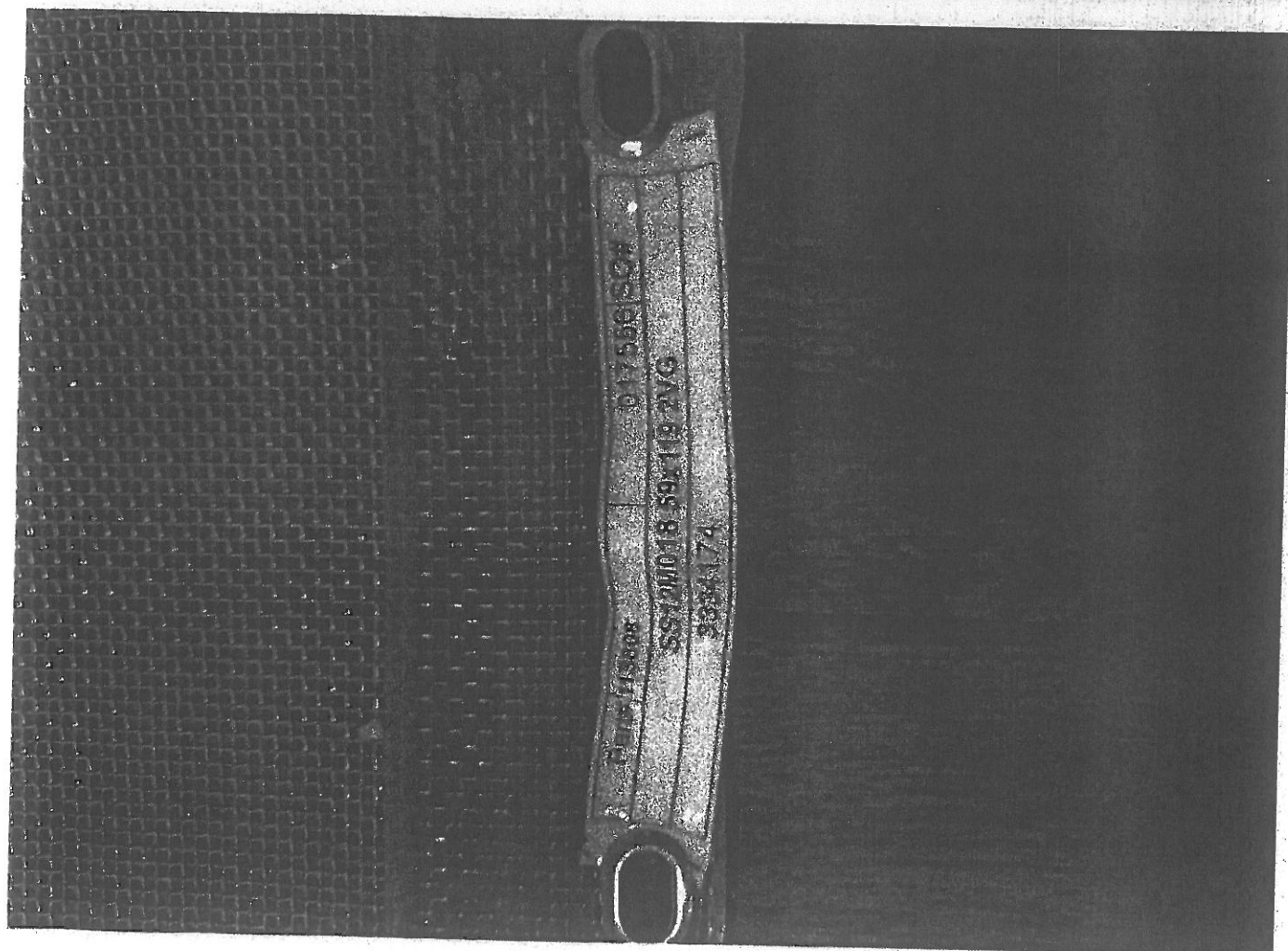
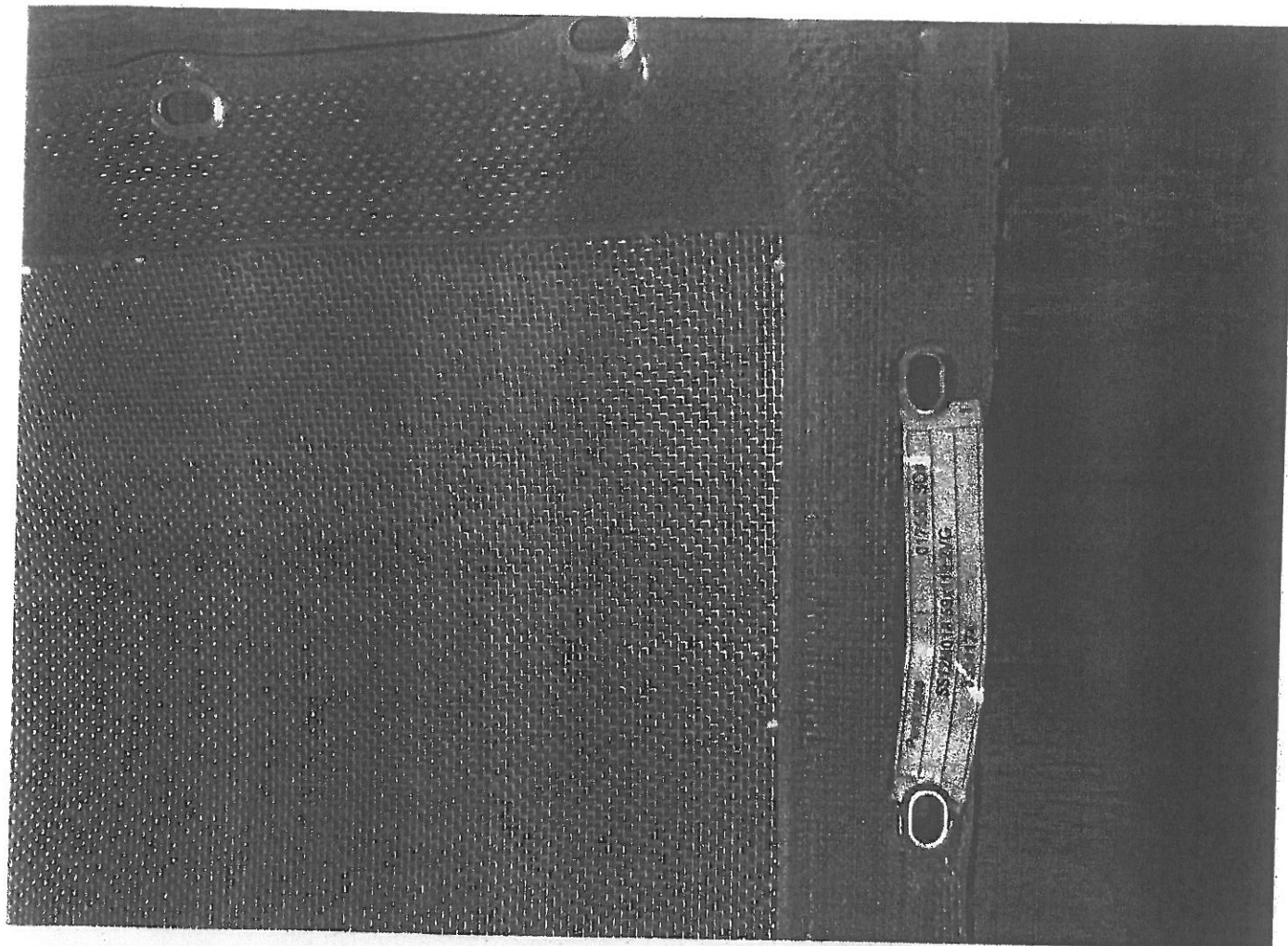
- DESCRIPTION : FLEXIBLE HOSE & HOSE CONNECTOR
- MR NO : MRQ-TACE-001-PI-043
- PROJECT NAME : TURKMENISTAN ETHANE CRACKER AND PE PP
- ITEM NO : 330-SP-H109
- NET WEIGHT : 7 KG

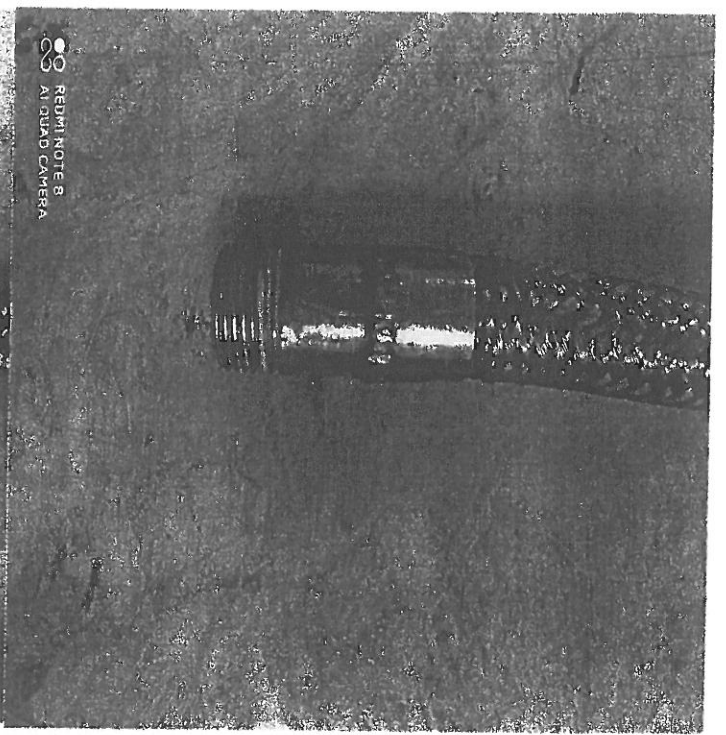
JSPECIFICATION

NUMBER REQUIRED	1	EA
DIA	1"	
LENGTH	3,005	mm
DESIGN PRESS	10.0	kg/cm ²
TEST PRESS	15.0	kg/cm ²
DESIGN TEMP	85/27	°C
FLUID	CATALYST SLURRY (Cr and Zr)	

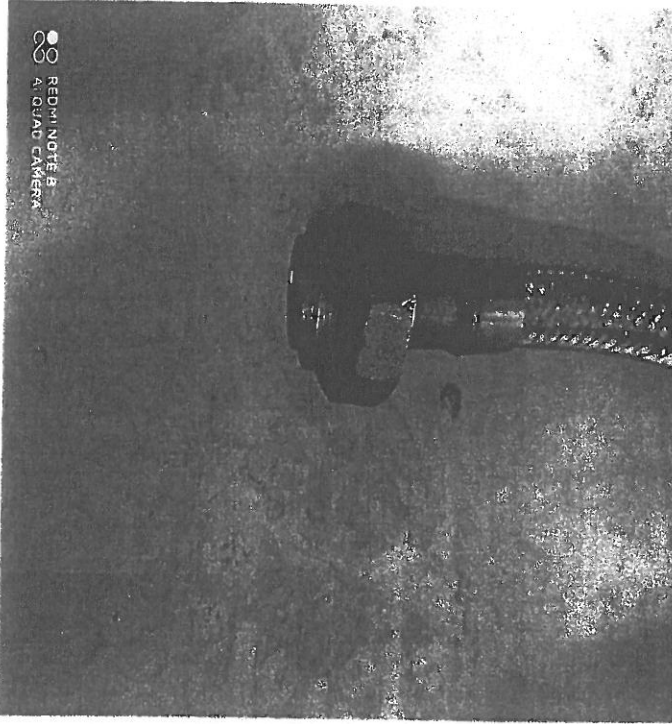
ITEM NO	DESCRIPTION	QTY	UNIT	REMARKS
1	STATE CRACKER TURKMENISTAN ETHANE CRACKER AND PE PP	1	EA	
2	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
3	330-SP-H109	1	EA	
4	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
5	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
6	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
7	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
8	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
9	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
10	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
11	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
12	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
13	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
14	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
15	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
16	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
17	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
18	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
19	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
20	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
21	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
22	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
23	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
24	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
25	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
26	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
27	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
28	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
29	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
30	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
31	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
32	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
33	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
34	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
35	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
36	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
37	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
38	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
39	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
40	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
41	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
42	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
43	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
44	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
45	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
46	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
47	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
48	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
49	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	
50	MRQ-TACE-001-PI-043	1	EA	

JUNG ANG ENGINEERING

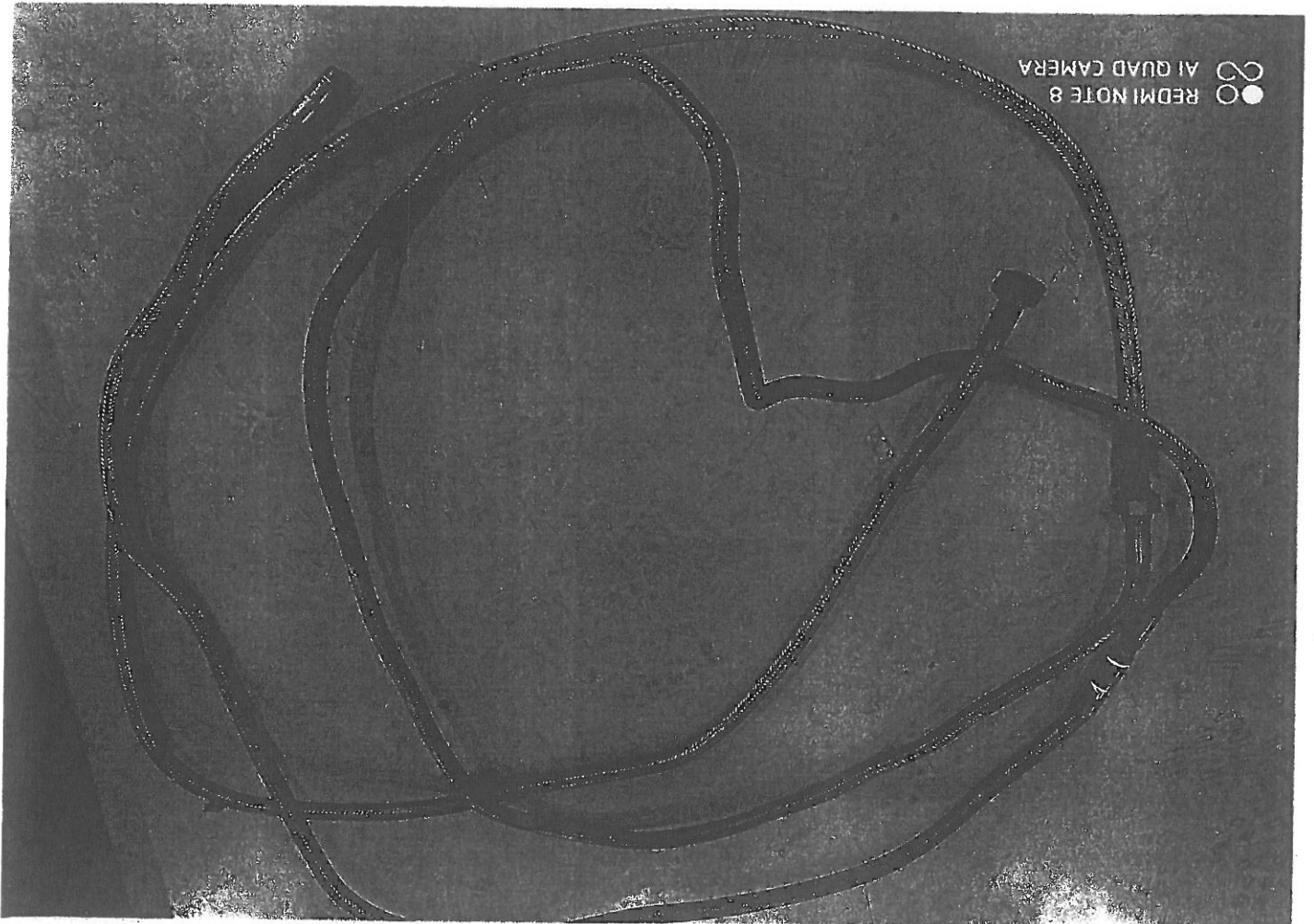




REDMI NOTE 8
AI QUAD CAMERA



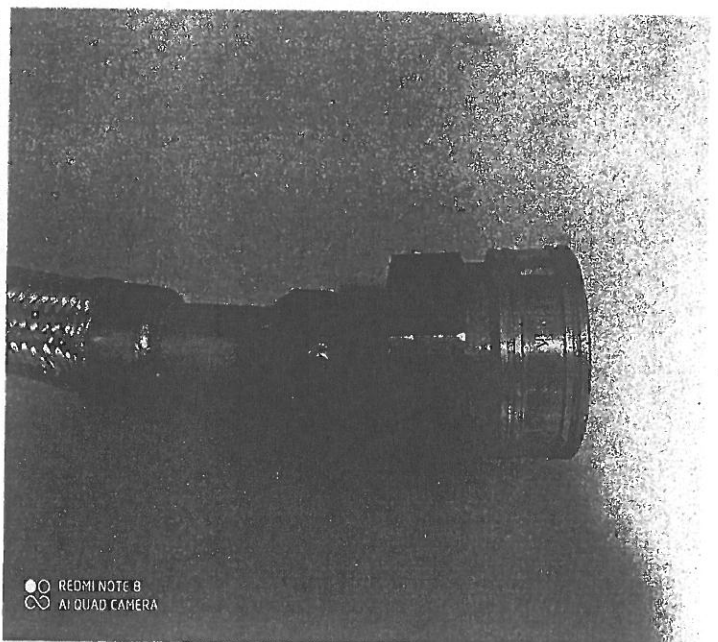
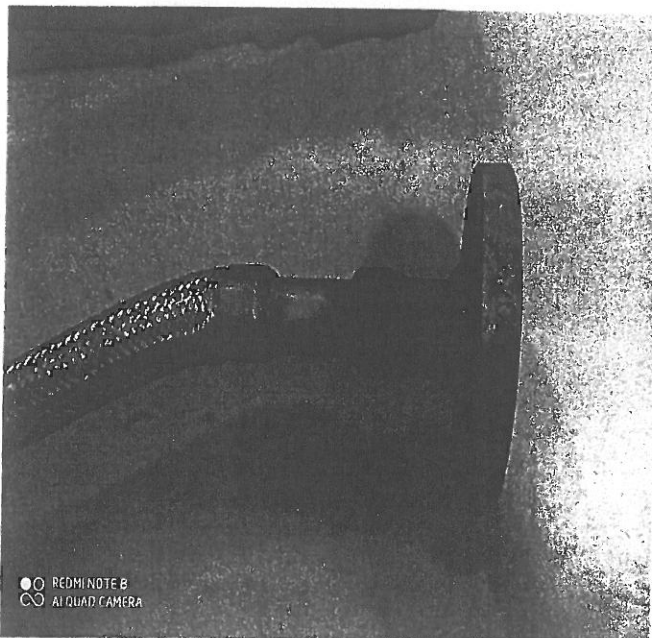
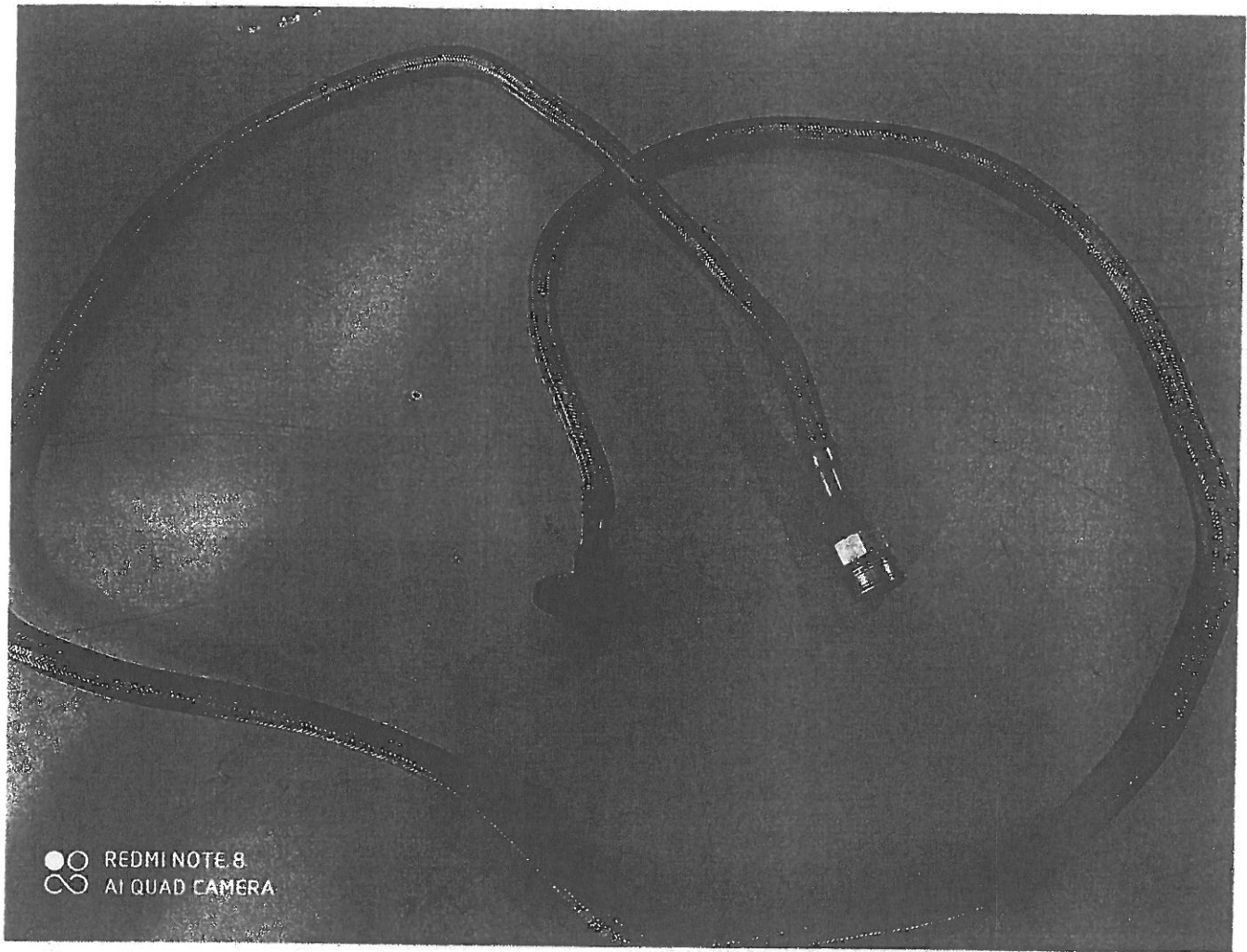
REDMI NOTE 8
AI QUAD CAMERA




REDMI NOTE 8
AI QUAD CAMERA

liponueh

Зг Катализатор



 STATE CONCERN "TURKMENGAS"	Doc. No. ДОК. № : MDS-TACE-340-F-03
	Page Стр. : 1 of / из 8

**EQUIPMENT DATA SHEET
ОПРОСНЫЙ ЛИСТ НА ОБОРУДОВАНИЕ**

**1ST REACTOR SAMPLE FLASHER
ИСПАРИТЕЛЬ ОБРАЗЦОВ ПЕРВОГО РЕАКТОРА**

**EQUIPMENT NO. 340-F-03
ОБОРУДОВАНИЕ №. 340-F-03**

**UNIT NO. 340
УСТАНОВКА №. 340**

**POWDER DEGASSING AND POWDER CONVEYING
ДЕГАЗАЦИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКА ПОРОШКА**

ПРОЕКТ








**ЗАВОД ПО ПРОИЗВОДСТВУ ПЭ/ПП С УСТАНОВКОЙ
КРЕКИНГА ЭТАНА**

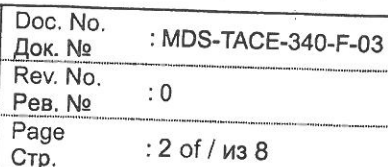
ЗАКАЗЧИК

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОНЦЕРН "ТУРКМЕНГАЗ"

РАСПОЛОЖЕНИЕ : ТУРКМЕНИСТАН, БАЛКАНСКИЙ ВЕЛЯТ



0	24-08-2015	Issued for Construction Выпущено для строительства	 J.O. Lee	 H. Song	 D.H. Hahn
REV. РЕВ.	DATE ДАТА	DESCRIPTION ОПИСАНИЕ	PREPARED ПРИГОТОВИЛ	CHECKED ПРОВЕРИЛ	APPROVED ОДОБИЛ
   					

[illegible]



"TURKMENGAS"

EQUIPMENT DATA SHEET
DRUM
ОПРОСНЫЙ ЛИСТ
НА ОБОРУДОВАНИЕ
БАРАБАН

SPECIFICATION SHEET
ЛИСТ СПЕЦИФИКАЦИИ

DOCUMENT NUMBER: ДОКУМЕНТ НОМЕР:	MDS-TACE-340-F-03
TAG ITEM NUMBERS: ИДЕНТ. НОМЕР ПОЗИЦИИ:	340-F-03
REVISION NUMBER: РЕВИЗИЯ НОМЕР:	0
SHEET: ЛИСТ:	3 OF 8
REV. РЕВ.	

1 CUSTOMER: ЗАКАЗЧИК:	STATE CONCERN "TURKMENGAS" ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОНЦЕРН "ТУРКМЕНГАЗ"	MANUFACTURER: ИЗГОТОВИТЕЛЬ:	DEAGA POWDER SYSTEM CO., LTD.
2 PROJECT NAME: НАИМ. ПРОЕКТА:	ETHANE CRACKER AND REFR PLANT ЗАВОД ПО ПРОИЗВОДСТВУ ПЭПП С УСТАНОВКОЙ КРЕКИНГА ЭТАНА	COUNTRY OF ORIGIN: СТРАНА ПРОИСХОЖДЕНИЯ:	KOREA/КОРЕЯ
3 PLANT: УСТАНОВКА:	HDPE PLANT УСТАНОВКА ПЭВП	SERIAL NUMBER: СЕРИЙНЫЙ НОМЕР:	
4 SITE: ПЛОЩАДКА:	TURKMENISTAN, BALKAN REGION ТУРКМЕНИСТАН, БАЛКАНСКИЙ РЕГИОН	NUMBER REQUIRED: ТРЕБУЕМОЕ КОЛ-ВО:	TWO(1+1) ДВА
5 UNIT NUMBER: НОМЕР УСТАНОВКИ:	340	APPLICABLE TO: ОТНОСИТСЯ:	<input type="radio"/> PROPOSAL <input type="radio"/> ПРЕДЛОЖЕНИЕ <input checked="" type="radio"/> PURCHASE <input checked="" type="radio"/> ЗАКУПКА <input type="radio"/> AS BUILT <input type="radio"/> ИСПОЛН.
6 SERVICE:	TO SEPARATE THE GAS FROM 1ST REACTOR BEFORE GOING TO GC FOR ANALYSIS.		
7 НАЗНАЧЕНИЕ:	ОТДЕЛЕНИЕ ГАЗА ИЗ ПЕРВОГО РЕАКТОРА ПЕРЕД ГАЗОХРОМАТОГРАФИЧЕСКИМ АНАЛИЗОМ		

8 INFORMATION BELOW TO BE COMPLETED: ЗАПОЛНЯЕТ ПРИВЕД. НИЖЕ ИНФОРМАЦИЮ:	<input type="radio"/> BY PURCHASER <input type="radio"/> ПОКУПАТЕЛЬ	<input type="checkbox"/> BY MANUFACTURER <input type="checkbox"/> ИЗГОТОВИТЕЛЬ	<input checked="" type="checkbox"/> BY BOTH <input type="checkbox"/> ОБА
--	--	---	---

DESIGN SKETCH / РАСЧЕТНАЯ СХЕМА			DESIGN CONDITIONS / РАСЧЕТНЫЕ УСЛОВИЯ		
10	VESSEL DIMENSIONS: РАЗМЕРЫ СОСУДА:		PRESSURE: ДАВЛЕНИЕ:		
11	ID: ВНУТР. ДИАМ.:	325 mm	14		kg/cm ² g кг/см ² ммб.
12	LENGTH (BETWEEN TANGENT LINES): ДЛИНА (МЕЖДУ КАСАТЕЛЬНЫМИ ЛИНИЯМИ):	1400 mm	AT: ПРИ:	200	°C
13	NOMINAL VOLUME: НОМИНАЛЬНЫЙ ОБЪЕМ:	0.13 (7) m ³	VACUUM: ВАКУУМ:		-0.5 kg/cm ² g кг/см ² ммб.
14	WEIGHT/ВЕС:	665 kg/tr	AT: ПРИ:		°C
			MINIMUM DESIGN METAL TEMPERATURE: МИНИМАЛЬНАЯ РАСЧЕТНАЯ ТЕМП. МЕТАЛЛА:		
			°C		
			AT: ПРИ:		
			°C		
			MAXIMUM LIQUID LEVEL: МАКСИМАЛЬНЫЙ УРОВЕНЬ ЖИДКОСТИ:		
			mm		
			SPECIFIC GRAVITY OF LIQUID: УДЕЛЬНЫЙ ВЕС ЖИДКОСТИ:		
			AT: ПРИ:		
			°C		

15		МАКСИМАЛЬНАЯ РАСЧЕТНАЯ ТЕМП. МЕТАЛЛА:	-27	°C
16		АТ: ПРИ:		kg/cm ² g кг/см ² ммб.
17		MAXIMUM LIQUID LEVEL: МАКСИМАЛЬНЫЙ УРОВЕНЬ ЖИДКОСТИ:		mm мм
18		SPECIFIC GRAVITY OF LIQUID: УДЕЛЬНЫЙ ВЕС ЖИДКОСТИ:		
19		АТ: ПРИ:		°C

20																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									</
----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

32	VACUUM: ВАКУУМ:	PRIN:	43-50	°C
33			kg/cm ² p wt/cm ² ноб.	
34	LOW TEMPERATURE: НИЗКАЯ ТЕМПЕРАТУРА:	AT: ПРИ:		°C

45	INTERNAL TEMPERATURE: ВНУТРЕННЯЯ ТЕМПЕРАТУРА:	AT: ПРИ:	kg/cm ² g kg/cm ² ммб.	
46	HYDROGEN PARTIAL PRESSURE: ПАРЦИАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ АЗОТА:	AT: ПРИ:	kg/cm ² g kg/cm ² ммб.	
47				
48	ELUID TYPE:		104 50000000 1.1 0.0 1.05 0.05	

ТИП ФЛОИДА:	ISOBUTAN (-90% МОП) + C2 + C3 + C4 + C5 + C6 + C7 + C8 + C9 + C10 + C11 + C12 + C13 + C14 + C15 + C16 + C17 + C18 + C19 + C20 + C21 + C22 + C23 + C24 + C25 + C26 + C27 + C28 + C29 + C30 + C31 + C32 + C33 + C34 + C35 + C36 + C37 + C38 + C39 + C40 + C41 + C42 + C43 + C44 + C45 + C46 + C47 + C48 + C49 + C50 + C51 + C52 + C53 + C54 + C55 + C56 + C57 + C58 + C59 + C60 + C61 + C62 + C63 + C64 + C65 + C66 + C67 + C68 + C69 + C70 + C71 + C72 + C73 + C74 + C75 + C76 + C77 + C78 + C79 + C80 + C81 + C82 + C83 + C84 + C85 + C86 + C87 + C88 + C89 + C90 + C91 + C92 + C93 + C94 + C95 + C96 + C97 + C98 + C99 + C100 + C101 + C102 + C103 + C104 + C105 + C106 + C107 + C108 + C109 + C110 + C111 + C112 + C113 + C114 + C115 + C116 + C117 + C118 + C119 + C120 + C121 + C122 + C123 + C124 + C125 + C126 + C127 + C128 + C129 + C130 + C131 + C132 + C133 + C134 + C135 + C136 + C137 + C138 + C139 + C140 + C141 + C142 + C143 + C144 + C145 + C146 + C147 + C148 + C149 + C150 + C151 + C152 + C153 + C154 + C155 + C156 + C157 + C158 + C159 + C160 + C161 + C162 + C163 + C164 + C165 + C166 + C167 + C168 + C169 + C170 + C171 + C172 + C173 + C174 + C175 + C176 + C177 + C178 + C179 + C180 + C181 + C182 + C183 + C184 + C185 + C186 + C187 + C188 + C189 + C190 + C191 + C192 + C193 + C194 + C195 + C196 + C197 + C198 + C199 + C200 + C201 + C202 + C203 + C204 + C205 + C206 + C207 + C208 + C209 + C210 + C211 + C212 + C213 + C214 + C215 + C216 + C217 + C218 + C219 + C220 + C221 + C222 + C223 + C224 + C225 + C226 + C227 + C228 + C229 + C230 + C231 + C232 + C233 + C234 + C235 + C236 + C237 + C238 + C239 + C240 + C241 + C242 + C243 + C244 + C245 + C246 + C247 + C248 + C249 + C250 + C251 + C252 + C253 + C254 + C255 + C256 + C257 + C258 + C259 + C260 + C261 + C262 + C263 + C264 + C265 + C266 + C267 + C268 + C269 + C270 + C271 + C272 + C273 + C274 + C275 + C276 + C277 + C278 + C279 + C280 + C281 + C282 + C283 + C284 + C285 + C286 + C287 + C288 + C289 + C290 + C291 + C292 + C293 + C294 + C295 + C296 + C297 + C298 + C299 + C300 + C301 + C302 + C303 + C304 + C305 + C306 + C307 + C308 + C309 + C310 + C311 + C312 + C313 + C314 + C315 + C316 + C317 + C318 + C319 + C320 + C321 + C322 + C323 + C324 + C325 + C326 + C327 + C328 + C329 + C330 + C331 + C332 + C333 + C334 + C335 + C336 + C337 + C338 + C339 + C340 + C341 + C342 + C343 + C344 + C345 + C346 + C347 + C348 + C349 + C350 + C351 + C352 + C353 + C354 + C355 + C356 + C357 + C358 + C359 + C360 + C361 + C362 + C363 + C364 + C365 + C366 + C367 + C368 + C369 + C370 + C371 + C372 + C373 + C374 + C375 + C376 + C377 + C378 + C379 + C380 + C381 + C382 + C383 + C384 + C385 + C386 + C387 + C388 + C389 + C390 + C391 + C392 + C393 + C394 + C395 + C396 + C397 + C398 + C399 + C400 + C401 + C402 + C403 + C404 + C405 + C406 + C407 + C408 + C409 + C410 + C411 + C412 + C413 + C414 + C415 + C416 + C417 + C418 + C419 + C420 + C421 + C422 + C423 + C424 + C425 + C426 + C427 + C428 + C429 + C430 + C431 + C432 + C433 + C434 + C435 + C436 + C437 + C438 + C439 + C440 + C441 + C442 + C443 + C444 + C445 + C446 + C447 + C448 + C449 + C450 + C451 + C452 + C453 + C454 + C455 + C456 + C457 + C458 + C459 + C460 + C461 + C462 + C463 + C464 + C465 + C466 + C467 + C468 + C469 + C470 + C471 + C472 + C473 + C474 + C475 + C476 + C477 + C478 + C479 + C480 + C481 + C482 + C483 + C484 + C485 + C486 + C487 + C488 + C489 + C490 + C491 + C492 + C493 + C494 + C495 + C496 + C497 + C498 + C499 + C500 + C501 + C502 + C503 + C504 + C505 + C506 + C507 + C508 + C509 + C510 + C511 + C512 + C513 + C514 + C515 + C516 + C517 + C518 + C519 + C520 + C521 + C522 + C523 + C524 + C525 + C526 + C527 + C528 + C529 + C530 + C531 + C532 + C533 + C534 + C535 + C536 + C537 + C538 + C539 + C540 + C541 + C542 + C543 + C544 + C545 + C546 + C547 + C548 + C549 + C550 + C551 + C552 + C553 + C554 + C555 + C556 + C557 + C558 + C559 + C560 + C561 + C562 + C563 + C564 + C565 + C566 + C567 + C568 + C569 + C570 + C571 + C572 + C573 + C574 + C575 + C576 + C577 + C578 + C579 + C580 + C581 + C582 + C583 + C584 + C585 + C586 + C587 + C588 + C589 + C590 + C591 + C592 + C593 + C594 + C595 + C596 + C597 + C598 + C599 + C600 + C601 + C602 + C603 + C604 + C605 + C606 + C607 + C608 + C609 + C610 + C611 + C612 + C613 + C614 + C615 + C616 + C617 + C618 + C619 + C620 + C621 + C622 + C623 + C624 + C625 + C626 + C627 + C628 + C629 + C630 + C631 + C632 + C633 + C634 + C635 + C636 + C637 + C638 + C639 + C640 + C641 + C642 + C643 + C644 + C645 + C646 + C647 + C648 + C649 + C650 + C651 + C652 + C653 + C654 + C655 + C656 + C657 + C658 + C659 + C660 + C661 + C662 + C663 + C664 + C665 + C666 + C667 + C668 + C669 + C670 + C671 + C672 + C673 + C674 + C675 + C676 + C677 + C678 + C679 + C680 + C681 + C682 + C683 + C684 + C685 + C686 + C687 + C688 + C689 + C690 + C691 + C692 + C693 + C694 + C695 + C696 + C697 + C698 + C699 + C700 + C701 + C702 + C703 + C704 + C705 + C706 + C707 + C708 + C709 + C710 + C711 + C712 + C713 + C714 + C715 + C716 + C717 + C718 + C719 + C720 + C721 + C722 + C723 + C724 + C725 + C726 + C727 + C728 + C729 + C730 + C731 + C732 + C733 + C734 + C735 + C736 + C737 + C738 + C739 + C740 + C741 + C742 + C743 + C744 + C745 + C746 + C747 + C748 + C749 + C750 + C751 + C752 + C753 + C754 + C755 + C756 + C757 + C758 + C759 + C760 + C761 + C762 + C763 + C764 + C765 + C766 + C767 + C768 + C769 + C770 + C771 + C772 + C773 + C774 + C775 + C776 + C777 + C778 + C779 + C780 + C781 + C782 + C783 + C784 + C785 + C786 + C787 + C788 + C789 + C790 + C791 + C792 + C793 + C794 + C795 + C796 + C797 + C798 + C799 + C800 + C801 + C802 + C803 + C804 + C805 + C806 + C807 + C808 + C809 + C810 + C811 + C812 + C813 + C814 + C815 + C816 + C817 + C818 + C819 + C820 + C821 + C822 + C823 + C824 + C825 + C826 + C827 + C828 + C829 + C830 + C831 + C832 + C833 + C834 + C835 + C836 + C837 + C838 + C839 + C840 + C841 + C842 + C843 + C844 + C845 + C846 + C847 + C848 + C849 + C850 + C851 + C852 + C853 + C854 + C855 + C856 + C857 + C858 + C859 + C860 + C861 + C862 + C863 + C864 + C865 + C866 + C867 + C868 + C869 + C870 + C871 + C872 + C873 + C874 + C875 + C876 + C877 + C878 + C879 + C880 + C881 + C882 + C883 + C884 + C885 + C886 + C887 + C888 + C889 + C890 + C891 + C892 + C893 + C894 + C895 + C896 + C897 + C898 + C899 + C900 + C901 + C902 + C903 + C904 + C905 + C906 + C907 + C908 + C909 + C910 + C911 + C912 + C913 + C914 + C915 + C916 + C917 + C918 + C919 + C920 + C921 + C922 + C923 + C924 + C925 + C926 + C927 + C928 + C929 + C930 + C931 + C932 + C933 + C934 + C935 + C936 + C937 + C938 + C939 + C940 + C941 + C942 + C943 + C944 + C945 + C946 + C947 + C948 + C949 + C950 + C951 + C952 + C953 + C954 + C955 + C956 + C957 + C958 + C959 + C960 + C961 + C962 + C963 + C964 + C965 + C966 + C967 + C968 + C969 + C970 + C971 + C972 + C973 + C974 + C975 + C976 + C977 + C978 + C979 + C980 + C981 + C982 + C983 + C984 + C985 + C986 + C987 + C988 + C989 + C990 + C991 + C992 + C993 + C994 + C995 + C996 + C997 + C998 + C999 + C1000 + C1001 + C1002 + C1003 + C1004 + C1005 + C1006 + C1007 + C1008 + C1009 + C1010 + C1011 + C1012 + C1013 + C1014 + C1015 + C1016 + C1017 + C1018 + C1019 + C1020 + C1021 + C1022 + C1023 + C1024 + C1025 + C1026 + C1027 + C1028 + C1029 + C1030 + C1031 + C1032 + C1033 + C1034 + C1035 + C1036 + C1037 + C1038 + C1039 + C1040 + C1041 + C1042 + C1043 + C1044 + C1045 + C1046 + C1047 + C1048 + C1049 + C1050 + C1051 + C1052 + C1053 + C1054 + C1055 + C1056 + C1057 + C1058 + C1059 + C1060 + C1061 + C1062 + C1063 + C1064 + C1065 + C1066 + C1067 + C1068 + C1069 + C1070 + C1071 + C1072 + C1073 + C1074 + C1075 + C1076 + C1077 + C1078 + C1079 + C1080 + C1081 + C1082 + C1083 + C1084 + C1085 + C1086 + C1087 + C1088 + C1089 + C1090 + C1091 + C1092 + C1093 + C1094 + C1095 + C1096 + C1097 + C1098 + C1099 + C1100 + C1101 + C1102 + C1103 + C1104 + C1105 + C1106 + C1107 + C1108 + C1109 + C1110 + C1111 + C1112 + C1113 + C1114 + C1115 + C1116 + C1117 + C1118 + C1119 + C1120 + C1121 + C1122 + C1123 + C1124 + C1125 + C1126 + C1127 + C1128 + C1129 + C1130 + C1131 + C1132 + C1133 + C1134 + C1135 + C1136 + C1137 + C1138 + C1139 + C1140 + C1141 + C1142 + C1143 + C1144 + C1145 + C1146 + C1147 + C1148 + C1149 + C1150 + C1151 + C1152 + C1153 + C1154 + C1155 + C1156 + C1157 + C1158 + C1159 + C1160 + C1161 + C1162 + C1163 + C1164 + C1165 + C1166 + C1167 + C1168 + C1169 + C1170 + C1171 + C1172 + C1173 + C1174 + C1175 + C1176 + C1177 + C1178 + C1179 + C1180 + C1181 + C1182 + C1183 + C1184 + C1185 + C1186 + C1187 + C1188 + C1189 + C1190 + C1191 + C1192 + C1193 + C1194 + C1195 + C1196 + C1197 + C1198 + C1199 + C1200 + C1201 + C1202 + C1203 + C1204 + C1205 + C1206 + C1207 + C1208 + C1209 + C1210 + C1211 + C1212 + C1213 + C1214 + C1215 + C1216 + C1217 + C1218 + C1219 + C1220 + C1221 + C1222 + C1223 + C1224 + C1225 + C1226 + C1227 + C1228 + C1229 + C1230 + C1231 + C1232 + C1233 + C1234 + C1235 + C1236 + C1237 + C1238 + C1239 + C1240 + C1241 + C1242 + C1243 + C1244 + C1245 + C1246 + C1247 + C1248 + C1249 + C1250 + C1251 + C1252 + C1253 + C1254 + C1255 + C1256 + C1257 + C1258 + C1259 + C1260 + C1261 + C1262 + C1263 + C1264 + C1265 + C1266 + C1267 + C1268 + C1269 + C1270 + C1271 + C1272 + C1273 + C1274 + C1275 + C1276 + C1277 + C1278 + C1279 + C1280 + C1281 + C1282 + C1283 + C1284 + C1285 + C1286 + C1287 + C1288 + C1289 + C1290 + C1291 + C1292 + C1293 + C1294 + C1295 + C1296 + C1297 + C1298 + C1299 + C1300 + C1301 + C1302 + C1303 + C1304 + C1305 + C1306 + C1307 + C1308 + C1309 + C1310 + C1311 + C1312 + C1313 + C1314 + C1315 + C1316 + C1317 + C1318 + C1319 + C1320 + C1321 + C1322 + C1323 + C1324 + C1325 + C1326 + C1327 + C1328 + C1329 + C1330 + C1331 + C1332 + C1333 + C1334 + C1335 + C1336 + C1337 + C1338 + C1339 + C1340 + C1341 + C1342 + C1343 + C1344 + C1345 + C1346 + C1347 + C1348 + C1349 + C1350 + C1351 + C1352 + C1353 + C1354 + C1355 + C1356 + C1357 + C1358 + C1359 + C1360 + C1361 + C1362 + C1363 + C1364 + C1365 + C1366 + C1367 + C1368 + C1369 + C1370 + C1371 + C1372 + C1373 + C1374 + C1375 + C1376 + C1377 + C1378 + C1379 + C1380 + C1381 + C1382 + C1383 + C1384 + C1385 + C1386 + C1387 + C1388 + C1389 + C1390 + C1391 + C1392 + C1393 + C1394 + C1395 + C1396 + C1397 + C1398 + C1399 + C1400 + C1401 + C1402 + C1403 + C1404 + C1405 + C1406 + C1407 + C1408 + C1409 + C1410 + C1411 + C1412 + C1413 + C1414 + C1415 + C1416 + C1417 + C1418 + C1419 + C1420 + C1421 + C1422 + C1423 + C1424 + C1425 + C1426 + C1427 + C1428 + C1429 + C1430 + C1431 + C1432 + C1433 + C1434 + C1435 + C1436 + C1437 + C1438 + C1439 + C1440 + C1441 + C1442 + C1443 + C1444 + C1445 + C1446 + C1447 + C1448 + C1449 + C1450 + C1451 + C1452 + C1453 + C1454 + C1455 + C1456 + C1457 + C1458 + C1459 + C1460 + C1461 + C1462 + C1463 + C1464 + C1465 + C1466 + C1467 + C1468 + C1469 + C1470 + C1471 + C1472 + C1473 + C1474 + C1475 + C1476 + C1477 + C1478 + C1479 + C1480 + C1481 + C1482 + C1483 + C1484 + C1485 + C1486 + C1487 + C1488 + C1489 + C1490 + C1491 + C1492 + C1493 + C1494 + C1495 + C1496 + C1497 + C1498 + C1499 + C1500 + C1501 + C1502 + C1503 + C1504 + C1505 + C1506 + C1507 + C1508 + C1509 + C1510 + C1511 + C1512 + C1513 + C1514 + C1515 + C1516 + C1517 + C1518 + C1519 + C1520 + C1521 + C1522 + C1523 + C1524 + C1525 + C1526 + C1527 + C1528 + C1529 + C1530 + C1531 + C1532 + C1533 + C1534 + C1535 + C1536 + C1537 + C1538 + C1539 + C1540 + C1541 + C1542 + C1543 + C1544 + C1545 + C1546 + C1547 + C1548 + C1549 + C1550 + C1551 + C1552 + C1553 + C1554 + C1555 + C1556 + C1557 + C1558 + C1559 + C1560 + C1561 + C1562 + C1563 + C1564 + C1565 + C1566 + C1567 + C1568 + C1569 + C1570 + C1571 + C1572 + C1573 + C1574 + C1575 + C1576 + C1577 + C1578 + C1579 + C1580 + C1581 + C1582 + C1583 + C1584 + C1585 + C1586 + C1587 + C1588 + C1589 + C1590 + C1591 + C1592 + C1593 + C1594 + C1595 + C1596 + C1597 + C1598 + C1599 + C1600 + C1601 + C1602 + C1603 + C1604 + C1605 + C1606 + C1607 + C1608 + C1609 + C1610 + C1611 + C1612 + C1613 + C1614 + C1615 + C1616 + C1617 + C1618 + C1619 + C1620 + C1621 + C1622 + C1623 + C1624 + C1625 + C1626 + C1627 + C1628 + C1629 + C1630 + C1631 + C1632 + C1633 + C1634 + C1635 + C1636 + C1637 + C1638 + C1639 + C1640 + C1641 + C1642 + C1643 + C1644 + C1645 + C1646 + C1647 + C1648 + C1649 + C1650 + C1651 + C1652 + C1653 + C1654 + C1655 + C1656 + C1657 + C1658 + C1659 + C1660 + C1661 + C1662 + C1663 + C1664 + C1665 + C1666 + C1667 + C1668 + C1669 + C1670 + C1671 + C1672 + C1673 + C1674 + C1675 + C1676 + C1677 + C1678 + C1679 + C1680 + C1681 + C1682 + C1683 + C1684 + C1685 + C1686 + C1687 + C1688 + C1689 + C1690 + C1691 + C1692 + C1693 + C1694 + C1695 + C1696 + C1697 + C1698 + C1699 + C1700 + C1701 + C1702 + C1703 + C1704 + C1705 + C1706 + C1707 + C1708 + C1709 + C1710 + C1711 + C1712 + C1713 + C1714 + C1715 + C1716 + C1717 + C1718 + C1719 + C1720 + C1721 + C1722 + C1723 + C1724 + C1725 + C1726 + C1727 + C1728 + C1729 + C1730 + C1731 + C1732 + C1733 + C1734 + C1735 + C1736 + C1737 + C1738 + C1739 + C1740 + C1741 + C1742 + C1743 + C1744 + C1745 + C1746 + C1747 + C1748 + C1749 + C1750 + C1751 + C1752 + C1753 + C1754 + C1755 + C1756 + C1757 + C1758 + C1759 + C1760 + C1761 + C1762 + C1763 + C1764 + C1765 + C1766 + C1767 + C1768 + C1769 + C1770 + C1771 + C1772 + C1773 + C1774 + C1775 + C1776 + C1777 + C1778 + C1779 + C1780 + C1781 + C1782 + C1783 + C1784 + C1785 + C1786 + C1787 + C1788 + C1789 + C1790 + C1791 + C1792 + C1793 + C1794 + C1795 + C1796 + C1797 + C1798 + C1799 + C1800 + C1801 + C1802 + C1803 + C1804 + C1805 + C1806 + C1807 + C1808 + C1809 + C1810 + C1811 + C1812 + C1813 + C1814 + C1815 + C1816 + C1817 + C1818 + C1819 + C1820 + C1821 + C1822 + C1823 + C1824 + C1825 + C1826 + C1827 + C1828 + C1829 + C1830 + C1831 + C1832 + C1833 + C1834 + C1835 + C1836 + C1837 + C1838 + C1839 + C1840 + C1841 + C1842 + C1843 + C1844 + C1845 + C1846 + C1847 + C1848 + C1849 + C1850 + C1851 + C1852 + C1853 + C1854 + C1855 + C1856 + C1857 + C1858 + C1859 + C1860 + C1861 + C1862 + C1863 + C1864 + C1865 + C1866 + C1867 + C1868 + C1869 + C1870 + C1871 + C1872 + C1873 + C1874 + C1875 + C1876 + C1877 + C1878 + C1879 + C1880 + C1881 + C1882 + C1883 + C1884 + C1885 + C1886 + C1887 + C1888 + C1889 + C1890 + C1891 + C1892 + C1893 + C1894 + C1895 + C1896 + C1897 + C1898 + C1899 + C1900 + C1901 + C1902 + C1903 + C1904 + C1905 + C1906 + C1907 + C1908 + C1909 + C1910 + C1911 + C1912 + C1913 + C1914 + C1915 + C1916 + C1917 + C1918 + C1919 + C1920 + C1921 + C1922 + C1923 + C1924 + C1925 + C1926 + C1927 + C1928 + C1929 + C1930 + C1931 + C1932 + C1933 + C1934 + C1935 + C1936 + C1937 + C1938 + C1939 + C1940 + C1941 + C1942 + C1943 + C1944 + C1945 + C1946 + C1947 + C1948 + C1949 + C1950 + C1951 + C1952 + C1953 + C1954 + C1955 + C1956 + C1957 + C1958 + C1959 + C1960 + C1961 + C1962 + C1963 + C1964 + C1965 + C1966 + C1967 + C1968 + C1969 + C1970 + C1971 + C1972 + C1973 + C1974 + C1975 + C1976 + C1977 + C1978 + C1979 + C1980 + C1981 + C1982 + C1983 + C1984 + C1985 + C1986 + C1987 + C1988 + C1989 + C1990 + C1991 + C1992 + C1993 + C1994 + C1995 + C1996 + C1997 + C1998 + C1999 + C2000 + C2001 + C2002 + C2003 + C2004 + C2005 + C2006 + C2007 + C2008 + C2009 + C2010 + C2011 + C2012 + C2013 + C2014 + C2015 + C2016 + C2017 + C2018 + C2019 + C2020 + C2021 + C2022 + C2023 + C2024 + C2025 + C2026 + C2027 + C2028 + C2029 + C2030 + C2031 + C2032 + C2033 + C2034 + C2035 + C2036 + C2037 + C2038 + C2039 + C2040 + C2041 + C2042 + C2043 + C2044 + C2045 + C2046 + C2047 + C2048 + C2049 + C2050 + C2051 + C2052 + C2053 + C2054 + C2055 + C2056 + C2057 + C2058 + C2059 + C2060 + C2061 + C2062 + C2063 + C2064 + C2065 + C2066 + C2067 + C2068 + C2069 + C2070 + C2071 + C2072 + C2073 + C2074 + C2075 + C2076 + C2077 + C2078 + C2079 + C2080 + C2081 + C2082 + C2083 + C2084 + C2085 + C2086 + C2087 + C2088 + C2089 + C2090 + C2091 + C2092 + C2093 + C2094 + C2095 + C2096 + C2097 + C2098 + C2099 + C2100 + C2101 + C2102 + C2103 + C2104 + C2105 + C2106 + C2107 + C2108 + C2109 + C2110 + C2111 + C2112 + C2113 + C2114 + C2115 + C2116 + C2117 + C2118 + C2119 + C2120 + C2121 + C2122 + C2123 + C2124 + C2125 + C2126 + C2127 + C2128 + C2129 + C2130 + C2131 + C2132 + C2133 + C2134 + C2135 + C2136 + C2137 + C2138 + C2139 + C2140 + C2141 + C2142 + C2143 + C2144 + C2145 + C2146 + C2147 + C2148 + C2149 + C2150 + C2151 + C2152 + C2153 + C2154 + C2155 + C2156 + C2157 + C2158 + C2159 + C2160 + C2161 + C2162 + C2163 + C2164 + C2165 + C2166 + C2167 + C2168 + C2169 + C2170 + C2171 + C2172 + C2173 + C2174 + C2175 + C2176 + C2177 + C2178 + C2179 + C2180 + C2181 + C2182 + C2183 + C2184 + C2185 + C2186 + C2187 + C2188 + C2189 + C2190 + C2191 + C2192 + C2193 + C2194 + C2195 + C2196 + C2197 + C2198 + C2199 + C2200 + C2201 + C2202 + C2203 + C2204 + C2205 + C2206 + C2207 + C2208 + C2209 + C2210 + C2211 + C2212 + C2213 + C2214 + C2215 + C2216 + C2217 + C2218 + C2219 + C2220 + C2221 + C2222 + C2223 + C2224 + C2225 + C2226 + C2227 + C2228 + C2229 + C2230 + C2231 + C2232 + C2233 + C2234 + C2235 + C2236 + C2237 + C2238 + C2239 + C2240 + C2241 + C2242 + C2243 + C2244 + C
-------------	---

SEE SKETCH ON SHEET 7 CM. СХЕМУ НА ЛИСТЕ 7	VISCOSITY: ВЯЗКОСТЬ:	(2) (max 1 / 10)	1000
	COMPRESSIBILITY: КОЭФ. СЖИМАЕМОСТИ:		1.0
			1.0
			1.0



"TURKMENGAS"

EQUIPMENT DATA SHEET
FILTER
ОПРОСНЫЙ ЛИСТ
НА ОБОРУДОВАНИЕ
ФИЛЬТР

DOCUMENT NUMBER:
ДОКУМЕНТ НОМЕР:

MDS-TACE-340-F-03

TAG ITEM NUMBERS:
ИДЕНТ. НОМЕР ПОЗИЦИИ:

340-F-03

REVISION NUMBER:
РЕВИЗИЯ НОМЕР:

0

SPECIFICATION SHEET
ЛИСТ СПЕЦИФИКАЦИЙ

SHEET:

4

OF

8

ЛИСТ:

4

из

8

REV:

РЕВ.

0

1	CUSTOMER: ЗАКАЗЧИК	STATE CONCERN "TURKMENGAS" ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОНЦЕРН "ТУРКМЕНГАЗ"	MANUFACTURER: ИЗГОТОВИТЕЛЬ	DEAGA POWDER SYSTEM CO., LTD.
2	PROJECT NAME: НАИМЕН. ПРОЕКТА	ETHANE CRACKER AND PE/PP PLANT ЗАВОД ПО ПРОИЗВОДСТВУ ПЭ/ПП С УСТАНОВКОЙ КРЕКИНГ А ЭТАНА	COUNTRY OF ORIGIN СТРАНА ПРОИСХОЖДЕНИЯ	KOREA/KOREYA
3	PLANT: УСТАНОВКА	HDPE PLANT УСТАНОВКА ПЭВП	SERIAL NUMBER: СЕРИЙНЫЙ НОМЕР	
4	SITE: ПЛОЩАДКА	TURKMENISTAN, BALKAN REGION ТУРКМЕНИСТАН, БАЛКАНСКИЙ ВЕЛАЯТ	NUMBER REQUIRED: ТРЕБУЕМОЕ КОЛ-ВО	TWO(1+1) ДВА
5	UNIT NUMBER: НОМЕР УСТАНОВКИ	340	APPLICABLE TO: ОТНОСИТСЯ	<input type="radio"/> PROPOSAL <input type="radio"/> ПРЕДЛОЖЕНИЕ <input checked="" type="radio"/> PURCHASE <input type="radio"/> ЗАКУПКА <input type="radio"/> AS-BUILT <input type="radio"/> ИСПОЛНИ
6	SERVICE:	TO SEPARATE THE GAS FROM 1ST REACTOR BEFORE GOING TO GC FOR ANALYSIS.		
7	НАЗНАЧЕНИЕ:	ОТДЕЛЕНИЕ ГАЗА ИЗ ПЕРВОГО РЕАКТОРА ПЕРЕД ГАЗОХРОМАТОГРАФИЧЕСКИМ АНАЛИЗОМ		

INFORMATION BELOW TO BE COMPLETED: ☐ BY PURCHASER ☐ BY MANUFACTURER ☐ BY BOTH
ЗАПОЛНЯЕТ ПРИВЕД. НИЖЕ ИНФОРМАЦИЮ: ☐ ПОКУПАТЕЛЬ ☐ ИЗГОТОВИТЕЛЬ ☐ ОБА

FLUID ФЛЮИД		VAPOR ПАР		LIQUID ЖИДКОСТЬ	
OPERATING CONDITIONS / УСЛОВИЯ РАБОТЫ					
11	FLOWRATE: РАСХОД:	kg/h кг/ч	SEE TABLE 1 (SHEET 8) СМ ТАБЛ 1 (ЛИСТ 8)		
12	DENSITY: ПЛОТНОСТЬ:	kg/m ³ кг/м ³	SEE TABLE 1 (SHEET 8) СМ ТАБЛ 1 (ЛИСТ 8)		
13	VISCOSITY: ВЯЗКОСТЬ:	mPa.s мПа.с	0.0082		
14	MOL. WEIGHT: МОЛЕКУЛЯРНЫЙ ВЕС:				
15	SURFACE TENSION: ПОВЕРХНОСТНОЕ НАТЯЖЕНИЕ:	dyne/cm ² дина/см ²			
16	INLET PRESSURE: ДАВЛЕНИЕ НА ВХОДЕ:	kg/cm ² g кг/см ² изб.	0.36 - 2.04 (3)		
17	INLET TEMPERATURE: ТЕМПЕРАТУРА НА ВХОДЕ:	°C	43 (NOMINAL) (НОМИНАЛ)	15 (MIN) (МИН)	50 (MAX) (МАКС)
18	CHARACTERISTICS OF SUSPENDED PARTICLES: СВОЙСТВА ВЗВЕШЕННЫХ ЧАСТИЦ:				
19					
20	FILTRATION EFFICIENCY: ЭФФЕКТИВНОСТЬ ФИЛЬТРАЦИИ:	99 % CUT OFF SIZE: 5 µm (7) 99 % РАЗМЕР ФИЛЬТР.ЧАСТИЦ: 5 мкм (7)			
21	ALLOW. PRESSURE DROP: ДОПУСТИМ. ПЕРЕПАД ДАВЛЕНИЯ:	kg/cm ² кг/см ²	0.05 (INITIAL) 0.05 (НАЧАЛ)		
22	MAX ALLOW. PRESSURE DROP: МАКС. ДОПУСТИМ. ПЕРЕПАД ДАВЛЕНИЯ:	kg/cm ² кг/см ²	0.5 (MAX) / 0.5 (2) (DESIGN) 0.5 (МАКС) / 0.5 (2) (РАСЧЕТН.)		
23					
24	NATURE OF FLUID: ХАРАКТЕР ФЛЮИДА:	IC4 (~ 90% MOL) + C2 + C6 + PE FINES + TEAL OR TEB TRACES. ИЗОБУТАН (~ 90% МОЛ) + C2 + C6 + МЕЛК. ЧАСТИЦЫ ПЭ + СЛЕДЫ ТРИЭТИЛАЛЮМИНИЯ ИЛИ ТР ИЭТИЛБОРА.			
25	SOLID CONTENT AT FILTER INLET СОДЕРЖ.ТВЕРД. НА ВХОДЕ ФИЛЬТРА	% w/w % в/в	40		

FILTER TYPE / ТИП ФИЛЬТРА		
27	FILTER TYPE: ТИП ФИЛЬТРА:	POLYPROPYLENE (5) ПОЛИПРОПИЛЕН (5)
28	POSITION: РАЗМЕЩЕНИЕ:	
29	NUMBER OF ELEMENTS: НОМЕР ЭЛЕМЕНТОВ:	1
30	TYPE OF ELEMENTS: ТИП ЭЛЕМЕНТОВ:	POLYPROPYLENE BAGS ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫЕ ПАКЕТЫ
31	MATERIAL OF ELEMENTS: МАТЕРИАЛ ЭЛЕМЕНТОВ:	POLYPROPYLENE (5) ПОЛИПРОПИЛЕН (5)
32	SIZE OF ELEMENTS (DIAM x h, mm): РАЗМЕРЫ ЭЛЕМЕНТОВ (ДИАМ. x h, мм)	135 x 700
33	GASKETS: ПРОКЛАДКИ:	FOOD GRADE MATERIAL ПИЩЕВОЙ МАТЕРИАЛ
34	POROSITY: ПОРИСТОСТЬ:	(*)
35	FILTERING AREA/FILTER (m2): ПЛОЩАДЬ ФИЛЬТРАЦИИ/ ФИЛЬТР (м2):	(1) (6)
36		

NOTES / ПРИМЕЧАНИЯ	
37	SEE SHEET 5. СМ ЛИСТ 5.
38	
39	
40	

GENERAL INFORMATION / ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ		
42	FILTER TYPE: ТИП ФИЛЬТРА:	BAG FILTERS (4) МЕШОЧНЫЕ-ФИЛЬТРЫ (4)
43	SERVICE: НАЗНАЧЕНИЕ:	TO REMOVE PE POWDER FROM ORGANIC VAPORS GOING TO THE GC УДАЛЕНИЕ ПОРОШКА ПЭ ИЗ ОРГАНИЧЕСКИХ ПАРОВ, ИДУЩИХ В ГАЗОХРОМАТОГРАФИЧЕСКИЙ АНАЛИЗАТОР
44		
45		
46		



"TURKMENGAS"

EQUIPMENT DATA SHEET
FILTER
ОПРОСНЫЙ ЛИСТ
НА ОБОРУДОВАНИЕ
ФИЛЬТР

DOCUMENT NUMBER: ДОКУМЕНТ НОМЕР:	MDS-TACE-340-F-03
TAG ITEM NUMBERS: ИДЕНТ. НОМЕР ПОЗИЦИИ:	340-F-03
REVISION NUMBER: РЕВИЗИЯ НОМЕР:	0
SHEET: ЛИСТ:	5 OF ИЗ 8
REV. РЕВ.	

SPECIFICATION SHEET
ЛИСТ СПЕЦИФИКАЦИИ

1. CUSTOMER: ЗАКАЗЧИК:	STATE CONCERN "TURKMENGAS" ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОНЦЕРН "ТУРКМЕНГАЗ"	MANUFACTURER: ИЗГОТОВИТЕЛЬ:	DEAGA POWDER SYSTEM CO., LTD.
2. PROJECT NAME: НАИМЕН. ПРОЕКТА:	ETHANE CRAKER AND PE/PP PLANT ЗАВОД ПО ПРОИЗВОДСТВУ ПЭ/ПП С УСТАНОВКОЙ КРЕКИНГА ЭТАНА	COUNTRY OF ORIGIN: СТРАНА ПРОИСХОЖДЕНИЯ:	KOREA/КОРЕЯ
3. PLANT: УСТАНОВКА:	HDPE PLANT УСТАНОВКА ПЭВП	SERIAL NUMBER: СЕРИЙНЫЙ НОМЕР:	
4. SITE: ПЛОЩАДКА:	TURKMENISTAN, BALKAN REGION ТУРКМЕНИСТАН, БАЛКАНСКИЙ ВЕЛАЗ	NUMBER REQUIRED: ТРЕБУЕМОЕ КОЛ-ВО:	TWO(1+1) ДВА
5. UNIT NUMBER: НОМЕР УСТАНОВКИ:	340	APPLICABLE TO: ОТНОСИТСЯ:	<input type="radio"/> PROPOSAL <input checked="" type="radio"/> PURCHASE <input type="radio"/> AS BUILT <input type="radio"/> REPAIR
6. SERVICE:	TO SEPARATE THE GAS FROM 1ST REACTOR BEFORE GOING TO GC FOR ANALYSIS.		
7. НАЗНАЧЕНИЕ:	ОТДЕЛЕНИЕ ГАЗА ИЗ ПЕРВОГО РЕАКТОРА ПЕРЕД ГАЗОХРОМАТОГРАФИЧЕСКИМ АНАЛИЗОМ		

INFORMATION BELOW TO BE COMPLETED:
ЗАПОЛНЯЕТ ПРИВЕД. НИЖЕ ИНФОРМАЦИЮ:

☐ BY PURCHASER
☐ ПОКУПАТЕЛЬ

☐ BY MANUFACTURER
☐ ИЗГОТОВИТЕЛЬ

☐ BY BOTH
☐ ОБА

NOTES / ПРИМЕЧАНИЯ

TO BE COMPLETED/CONFIRMED BY MANUFACTURER.
ЗАПОЛНЯЕТСЯ/УТВЕРЖДАЕТСЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ.

1. BASED ON A MAXIMUM GAS VELOCITY AT THE FILTRATION SURFACE OF 1.25 (m³/MIN)/m². MINIMUM SURFACE AREA = 0.15m².
РАСЧИТАНО НА МАКСИМАЛЬНУЮ СКОРОСТЬ ГАЗА НА ФИЛЬТРУЮЩЕЙ ПОВЕРХНОСТИ 1.25 (м³/МИНУТ)/м². МИНИМАЛЬНАЯ ПЛОЩАДЬ ПОВЕРХНОСТИ = 0.15м².

2. FILTER PLATE AND CAGES SHOULD WITHSTAND 4.1 kg/cm² DELTA P, BOTH POSITIVE AND NEGATIVE. VENDOR TO INDICATE MAXIMUM DELTA P FILTER AND CAGES CAN WITHSTAND.
ПЛАСТИНА ФИЛЬТРА И КОРОБ ДОЛЖНЫ ВЫДЕРЖИВАТЬ ПЕРЕПАД ДАВЛЕНИЯ 4.1 кг/см² КАК ПОЛОЖ., ТАК И ОТРИЦ. ПОСТАВЩИК ДОЛЖЕН УКАЗАТЬ МАКСИМАЛЬНЫЙ ПЕРЕПАД ДАВЛЕНИЯ, КОТОРЫЙ МОГУТ ВЫДЕРЖАТЬ ПЛАСТИНА ФИЛЬТРА И КОРОБ.

3. CYCLICAL PRESSURE SERVICE. PRESSURE PEAKS UP TO 2.04 kg/cm²g RESULTS FROM NORMAL DISCONTINUOUS OPERATION (AVERAGE FREQUENCY: 2 CYCLES / MINUTE, MINIMUM: 1 CYCLE / MINUTE).

4. РАБОТА ПРИ ЦИКЛИЧЕСКОМ ДАВЛЕНИИ. МАКС. СКАЧОК ДАВЛЕНИЯ ДО 2.04 кг/см² (изб) В РЕЗУЛЬТАТЕ НОРМАЛЬНОЙ ПЕРИОДИЧЕСКОЙ РАБОТЫ (СРЕДНЯЯ ЧАСТОТА: 2 ЦИКЛА / МИНУТ А, МИНИМУМ: 1 ЦИКЛ / МИНУТ).

5. BAYONET LOCKING COLLAR REQUIRED FOR BAG/CAGE ATTACHMENT TO PLATE.
КОЛЬЦО С БАЙОНЕТНЫМ ЗАМКОН ТРЕБУЕТСЯ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ МЕШКА/КОРОБА К ПЛАСТИНЕ.

6. TO BE CONSIDERED FOR FILTERING ELEMENT: 100°C MAX.
ПОДЛЕЖИТ УТОЧНЕНИЮ ДЛЯ ФИЛЬТРУЮЩЕГО ЭЛЕМЕНТА: 100°C МАКС.

7. PLEATED FILTER IS FORBIDDEN.
ГОФРИРОВАННЫЙ ФИЛЬТР ЗАПРЕЩЕН.

8. REFER TO PDP VOLUME 2, CHAPTER 1, TYPICAL 1.
СМ. В ПТД ТОМ 2, ГЛАВА 1, ТИПОВОЙ 1.



"TURKMENGAS"

EQUIPMENT DATA SHEET
DRUM
ОПРОСНЫЙ ЛИСТ
НА ОБОРУДОВАНИЕ
БАРАБАН

DOCUMENT NUMBER:
ДОКУМЕНТ НОМЕР:

MDS-TACE-340-F-03

TAG ITEM NUMBERS:
ИДЕНТ. НОМЕР ПОЗИЦИИ:

340-F-03

REVISION NUMBER:
РЕВИЗИЯ НОМЕР:

0

SPECIFICATION SHEET
ЛИСТ СПЕЦИФИКАЦИЙ

SHEET:
ЛИСТ:

6

OF
ИЗ

8

REV.
РЕВ.

1 CUSTOMER:
ЗАКАЗЧИК:

STATE CONCERN "TURKMENGAS"
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОНЦЕРН "ТУРКМЕНГАЗ"

MANUFACTURER:
ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

DEAGA POWDER SYSTEM CO., LTD.

2 PROJECT NAME:
НАИМ. ПРОЕКТА:

ETHANE CRAKER AND PE/PP PLANT
ЗАВОД ПО ПРОИЗВОДСТВУ ПЭЛП С УСТАНОВКОЙ КРЕКИНГА
ЭТАНА

COUNTRY OF ORIGIN
СТРАНА ПРОИСХОЖДЕНИЯ:

KOREA/КОРЕЯ

3 PLANT:
УСТАНОВКА:

HDPE PLANT
УСТАНОВКА ПЭВП

SERIAL NUMBER:
СЕРИЙНЫЙ НОМЕР:

4 SITE:
ПЛОЩАДКА:

TURKMENISTAN, BALKAN REGION
ТУРКМЕНИСТАН, БАЛКАНСКИЙ ВЕЛЯТ

NUMBER REQUIRED:
ТРЕБУЕМОЕ КОЛ-ВО:

TWO(1+1)
ДВА

5 UNIT NUMBER:
НОМЕР УСТАНОВКИ:

340

APPLICABLE TO:
ОТНОСИТСЯ:

☐ PROPOSAL
☐ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

☒ PURCHASE
☒ ЗАКУПКА

☐ AS BUILT
☐ ИСПОЛН.

6 SERVICE:

TO SEPARATE THE GAS FROM 1ST REACTOR BEFORE GOING TO GC FOR ANALYSIS.

7 НАЗНАЧЕНИЕ:

ОТДЕЛЕНИЕ ГАЗА ИЗ ПЕРВОГО РЕАКТОРА ПЕРЕД ГАЗОХРОМАТОГРАФИЧЕСКИМ АНАЛИЗОМ

8 INFORMATION BELOW TO BE COMPLETED:
ЗАПОЛНЯЕТ ПРИВЕД. НИЖЕ ИНФОРМАЦИЮ:

☐ BY PURCHASER
☐ ПОКУПАТЕЛЬ

☐ BY MANUFACTURER
☐ ИЗГОТОВИТЕЛЬ

☒ BY BOTH
☒ ОБА

NOZZLE SCHEDULE / ДАННЫЕ ПАТРУБКОВ

10 TAG
ОБОЗНАЧЕНИЕ

QUANTITY
КОЛ-ВО

SIZE, inch / mm
РАЗМЕР, дюйм / мм

PRESSURE RATING
НОМИНАЛЬНОЕ ДАВЛ.

DESCRIPTION
ОПИСАНИЕ

11 A1

1

1 1/2"

600#

INLET TANGENTIAL (1) (3)
ВХОД ТАНГЕНЦИАЛЬНЫЙ (1) (3)

12 B

1

1 1/2"

300#

GAS OUTLET

13 C

1

2"

300#

SOLID BOTTOM

14 D

1

2"

150#

GLUHOE DNO

15 E

1

2"

150#

HOT WATER INLET

16 F

1

1"

150#

ВХОД ГОРЯЧЕЙ ВОДЫ

17 G

1

1"

150#

HOT WATER OUTLET

18 S

1

3" (2)

300#

ВЫХОД ГОРЯЧЕЙ ВОДЫ

VENT

ВОЗДУШНИК

DRAIN

ДРЕНАЖ

RUPTURE DISC

РАЗРЫВНОЙ ДИСК

NOTES / ПРИМЕЧАНИЯ

SEE NOTES ON SHEET 7.
СМ. ПРИМЕЧАНИЯ НА ЛИСТЕ 7.



"TURKMENGAS"

EQUIPMENT DATA SHEET
DRUM
ОПРОСНЫЙ ЛИСТ
НА ОБОРУДОВАНИЕ
БАРАБАН

SPECIFICATION SHEET
ЛИСТ СПЕЦИФИКАЦИЙ

DOCUMENT NUMBER:
ДОКУМЕНТ НОМЕР:

MDS-TACE-340-F-03

TAG ITEM NUMBERS:
ИДЕНТ. НОМЕР ПОЗИЦИИ:

340-F-03

REVISION NUMBER:
РЕВИЗИЯ НОМЕР:

0

SHEET:
ЛИСТ:

7

OF
ИЗ

8

REV.
РЕВ.

CUSTOMER:
ЗАКАЗЧИК:

STATE CONCERN "TURKMENGAS"

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОНЦЕРН "ТУРКМЕНГАЗ"

MANUFACTURER:
ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

DEAGA POWDER SYSTEM CO., LTD.

PROJECT NAME:
НАИМ. ПРОЕКТА:

ETHANE CRAKER AND PE/PP PLANT

COUNTRY OF ORIGIN
СТРАНА ПРОИСХОЖДЕНИЯ:

KOREA/KOREYA

PLANT:
УСТАНОВКА:

HDPE PLANT

SERIAL NUMBER:
СЕРИЙНЫЙ НОМЕР:

SITE:
ПЛОЩАДКА:

TURKMENISTAN, BALKAN REGION

NUMBER REQUIRED:
ТРЕБУЕМОЕ КОЛ-ВО:

TWO(1+1)

UNIT NUMBER:
НОМЕР УСТАНОВКИ:

340

APPLICABLE TO:
ОТНОСИТСЯ:

☐ PROPOSAL
☐ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

☒ PURCHASE
☒ ЗАКУПКА

☐ AS BUILT
☐ ИСПОЛН.

SERVICE:

TO SEPARATE THE GAS FROM 1ST REACTOR BEFORE GOING TO GC FOR ANALYSIS.

НАЗНАЧЕНИЕ:

ОТДЕЛЕНИЕ ГАЗА ИЗ ПЕРВОГО РЕАКТОРА ПЕРЕД ГАЗОХРОМАТОГРАФИЧЕСКИМ АНАЛИЗОМ

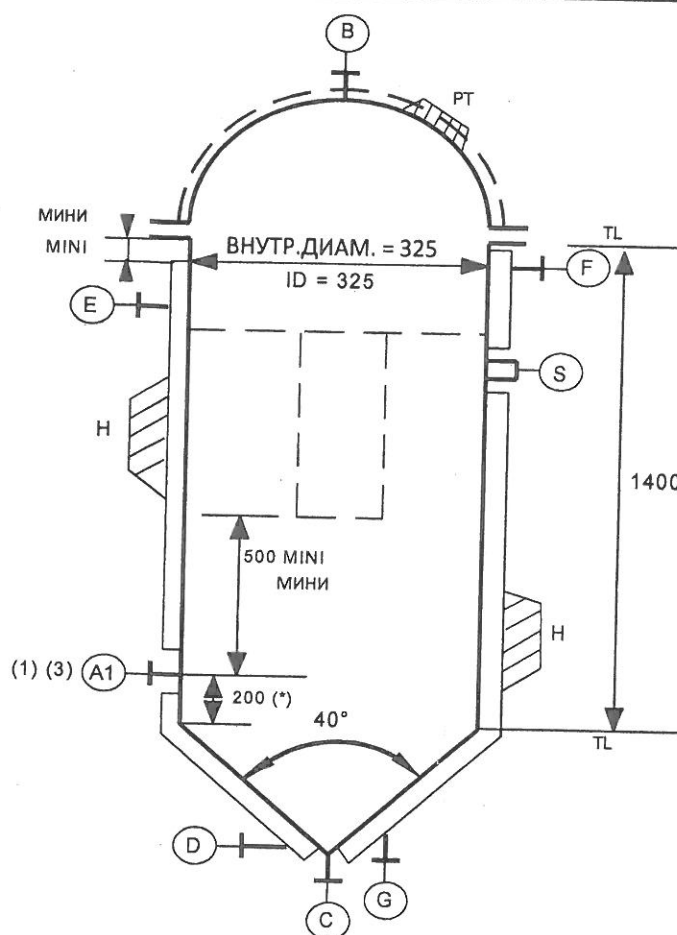
INFORMATION BELOW TO BE COMPLETED:
ЗАПОЛНЯЕТ ПРИВЕД. НИЖЕ ИНФОРМАЦИЮ:

☐ BY PURCHASER
☐ ПОКУПАТЕЛЬ

☐ BY MANUFACTURER
☐ ИЗГОТОВИТЕЛЬ

☒ BY BOTH
☒ ОБА

SKETCH / СХЕМА



ALL DIMENSIONS ARE IN mm
ВСЕ РАЗМЕРЫ УКАЗАНЫ В мм

NOTES / ПРИМЕЧАНИЯ

1. TO BE DESIGNED/CONFIRMED BY MANUFACTURER.
ПОДЛЕЖИТ ПРОЕКТИРОВАНИЮ/УТВЕРЖДЕНИЮ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

2. INLET A1 TO BE TANGENTIAL.
ВХОД В А1 ДОЛЖЕН БЫТЬ ТАНГЕНЦИАЛЬНЫМ.

3. SIZE TO BE CONFIRMED LATER. PAD NOZZLE TYPE.
РАЗМЕР ПОДЛЕЖИТ ПОДТВЕРЖДЕНИЮ ПОЗЖЕ. ПАТРУБОК С ПРОКЛАДКОЙ

600# NOZZLE.
ПАТРУБОК 600#



"TURKMENGAS"

EQUIPMENT DATA SHEET
DRUM
ОПРОСНЫЙ ЛИСТ
НА ОБОРУДОВАНИЕ
БАРАБАН

SPECIFICATION SHEET
ЛИСТ СПЕЦИФИКАЦИЙ

DOCUMENT NUMBER:
ДОКУМЕНТ НОМЕР:

MDS-TACE-340-F-03

TAG ITEM NUMBERS:
ИДЕНТ. НОМЕР ПОЗИЦИИ:

340-F-03

REVISION NUMBER:
РЕВИЗИЯ НОМЕР:

0

SHEET:
ЛИСТ:

8

OF
ИЗ

8

REV.
РЕВ.

CUSTOMER:
ЗАКАЗЧИК:

STATE CONCERN "TURKMENGAS"
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОНЦЕРН "ТУРКМЕНГАЗ"

MANUFACTURER:
ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

DEAGA POWDER SYSTEM CO., LTD.

PROJECT NAME:
НАИМ. ПРОЕКТА:

ETHANE CRAKER AND PE/PP PLANT
ЗАВОД ПО ПРОИЗВОДСТВУ ПЭЛП С УСТАНОВКОЙ КРЕКИНГА
ЭТАНА

COUNTRY OF ORIGIN
СТРАНА ПРОИСХОЖДЕНИЯ:

KOREA/KOREYA

PLANT:
УСТАНОВКА:

HDPE PLANT
УСТАНОВКА ПЭВП

SERIAL NUMBER:
СЕРИЙНЫЙ НОМЕР:

SITE:
ПЛОЩАДКА:

TURKMENISTAN, BALKAN REGION
ТУРКМЕНИСТАН, БАЛКАНСКИЙ ВЕЛАЗ

NUMBER REQUIRED:
ТРЕБУЕМОЕ КОЛ-ВО:

TWO(1+1)
ДВА

UNIT NUMBER:
НОМЕР УСТАНОВКИ:

340

APPLICABLE TO:
ОТНОСИТСЯ:

☐ PROPOSAL
☐ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

☒ PURCHASE
☒ ЗАКУПКА

☐ AS BUILT
☐ ИСПОЛН.

SERVICE:

TO SEPARATE THE GAS FROM 1ST REACTOR BEFORE GOING TO GC FOR ANALYSIS.

НАЗНАЧЕНИЕ:

ОТДЕЛЕНИЕ ГАЗА ИЗ ПЕРВОГО РЕАКТОРА ПЕРЕД ГАЗОХРОМАТОГРАФИЧЕСКИМ АНАЛИЗОМ

INFORMATION BELOW TO BE COMPLETED:
ЗАПОЛНЯЕТ ПРИВЕД. НИЖЕ ИНФОРМАЦИЮ:

☐ BY PURCHASER
☐ ПОКУПАТЕЛЬ

☐ BY MANUFACTURER
☐ ИЗГОТОВИТЕЛЬ

☒ BY BOTH
☒ ОБА

SKETCH / СХЕМА

TABLE 1: FLOWRATE THROUGH SAMPLE FLASHER

ТАБЛИЦА 1 РАСХОД СЫРЬЯ ЧЕРЕЗ МИГАЛКУ ПРОБООТБОРНИКА

		INLET ВХОД	TOP OUTLET ВЕРХНИЙ ВЫ	BOTTOM OUTLET НИЖНИЙ ВЫХОД
		NOZZLE A1 ПАТРУБОК	NOZZLE B ПАТРУБОК В	NOZZLE C ПАТРУБОК С
FLOWRATE (kg/h) РАСХОД СЫРЬЯ (кг/ч)	GAS ГАЗ	450	20	430
	SOLID ТВЕРД	300	TRACES СЛЕДЫ	300
DENSITY (kg/m3) ПЛОТНОСТЬ (кг/м3)	GAS ГАЗ		3.0 (*)	3.0 (*)

(*) AT 0.36 kg/cm²g AND 43 °C

(*) ПРИ 0.36 кг/см²(изб.) и 43 °C

INEOS

Mr. D.H. Hahn
Project Manager
HYUNDAI Engineering Co., Ltd.
75, Yulgok-ro, Jongno-gu, Seoul 110-820,
Korea.

INEOS Commercial
Services (UK) Limited
Hawkstone
Chapel Lane
Lytham St Annes, Lancashire
FY8 3QB
United Kingdom

Tel: +44 (0)2380 287127
Fax: +44 (0)2380 287147

Date 30th March 2015

To whom it may concern,

Subject: Licensors Document Approval
Turkmenengas Petrochemicals Complex Project, High Density Polyethylene Unit

Dear sir,

INEOS provides information necessary for the Licensee to engineer, build and operate the Plant. This information is provided via the PDP and other documentation for which the level of information has been detailed in the Contract. The level of information in the PDP needs to be developed further by the Licensee or its Contractor to build the plant. It is the responsibility of the Licensee to ensure that the detailed design of the plant conforms to the PDP and other information supplied by INEOS. Included within the PDP are the process data sheets as well as other information sufficient for developing the detailed design.

A list of Mandatory Suppliers for critical process equipment is specified in the Contract. During the detailed engineering and procurement phases of "Turkmenengas Petrochemicals Complex Project" critical documents are reviewed prior to the construction of the "High Density Polyethylene Unit." These critical documents are also listed in the License Agreement and are as follows:

1. Licensors Review for Purchasing Data sheet
 - Catalyst Activation Package
 - Loop Reactors
 - Vessels (internals)
 - LPSR Blower Package
 - Heat Exchanger
 - Catalyst transfer Filter
 - Special Vessels
 - Reactor Circulation Pumps (including seal details)
 - Pumps (including seal details)
 - Recycle Pumps (including seal details)
 - Catalyst Feed Pumps
 - Agitators (including seal details)
 - Powder Conveying Package
 - Extruder Packages
 - On Line Analyzers and Analyzer Houses
 - Critical inline instrumentation (mass flow-meter /special control valves/ reactor thermocouples/ nuclear instrument)
 - Special ON/OFF Valves (ram & ball types)

INEOS Commercial Services (UK) Limited
Registered address: Hawkstone, Chapel Lane, Lytham St Annes, Lancashire, England FY8 3QB. UK Registered at: England and Wales 27442597

INEOS Technologies

2. Licensors Review for Engineering Design Documents

- Piping and Instrument Diagrams (PID's)
- Equipment Layout Drawings
- DCS Functional Design Specifications
- DCS Factory Test Procedures
- Safety Instrumented System (SIS)
- Inerted Slurry Pumping specifications
- Pressure safety valves

3. Licensors Review for Vendor's Fabrication Drawings/Documents

- Catalyst Activator
- Loop Reactors
- Heat Exchangers
- Catalyst Transfer Filter
- Critical Process Vessels
- Reactor Circulation Pumps
- Pumps
- Recycle Pumps
- Agitators
- Powder Conveying Package
- Refrigeration Package
- Blowers Package
- Extruder Package
- Special ON/OFF ram & Ball Types

With reference to the above list, key process equipment data sheets have been reviewed and commented on by Licensors to be incorporated into detailed engineering and this process will continue for the remaining documentation.

This approach has been successfully used for all of our Licensing projects and, we are confident that the Performance Standards of the Contract will be met.

Yours faithfully,



Ian D. Ross
Project Manager

INEOS Technologies is a trading name of INEOS Europe Ltd.
Registered address: Hawkstone, Chapel Lane, Lytham St Annes, Lancashire, England FY8 3QB. UK Registered at: England and Wales 27442597

INEOS

INEOS Chemicals
Solutions (UK) Limited

Head Office
Saxel Lane
Lutterworth, Leics LE17 7TE

Вестминстер

Тел: +44 (0)2380 281727
Факс: +44 (0)2380 281747

Г-н Дэн Д.Х

Менеджер по проектам

WUOLDA Engineering Co., Ltd

75, Уйбек-то, Инде-гу, Сепи 110-930,

Корея

Для предоставления по месту пребывания,

Тема: Утверждение документации Лицензиара

Проект нефтегазового комплекса Турментаз, Установки полнотелая высокой плотности

Уважаемый Господин,

INEOS предоставляет информацию, необходимую Лицензиату для проектирования, строительства и эксплуатации завода. Данная информация обеспечивается посредством КИТА и другой документации, которую необходимо предоставить согласно подробному описанию в Контакте. Формат информации в КИТА должен быть в дальнейшем разработан Лицензиатом или же Подразделением для строительства Завода. Обеспечение соответствия детального проектирования Завода Компоненту Проектно-технологической документации и другой информации предоставленной INEOS является обязанностью Лицензиата. Выходя, то, что в КИТА входят опросные листы, такие как и другая информация достаточная для разработки детального проектирования.

Список обязательных Постановок особо важного технологического оборудования и материалов указан в Контакте. На стадии детального проектирования и закупа Проект нефтегазового комплекса Турментаз, важные документы рассматриваются до начала строительства. Установка полнотелая высокой плотности. Эти важные документы также перечислены в Лицензионном соглашении и следуют ниже:

1. Рассмотрение Лицензиатом опросных листов на закупку

- Блок активной катализатора
 - Легкие реакторы
 - Сосуды (внутренние части)
 - Блок воздушных РСД
 - Теплообменник
 - Филлер перекачки катализатора
 - Специальные сосуды
 - Насосы циркуляции реактора (включая детали уплотнения)
 - Насосы (включая детали уплотнения)
 - Насосы рециркуляции (включая детали уплотнения)
 - Насосы подачи катализатора
 - Перемишлятели (включая детали уплотнения)
 - Блок конвейерной транспортировки порошка
 - Блок экстракторов
 - Анализаторы на линии и анализаторные будки
 - Выходные линии ИИЛ (массовый расходомер, специальные регулирующие клапаны, термолары реактора, ядерно-физический прибор)
 - Специальные клапаны выключения/выключения (выдвижной и шаровой)
- ## 2. Рассмотрение Лицензиатом документов по технологическому проектированию
- Монтажно-технологическая схема (МТС)
 - Схема расположения оборудования
 - Функциональные проектные спецификации РСУ
 - Процедуры прочностных испытаний РСУ
 - Автоматическая система безопасности (SIS)
 - Спецификации лицензиату (лишнее на трубопровод для степеней)

3. Рассмотрение Лицензиатом рабочих чертежей/документов Постановки

- Предохранительные клапаны давления
- Активатор катализатора
- Легкие реакторы
- Теплообменники
- Филлер перекачки катализатора
- Сосуды критического процесса
- Насосы циркуляции реактора
- Насосы
- Насосы рециркуляции
- Перемишлятели
- Блок конвейерной транспортировки порошка
- Блок охлаждения
- Блок воздушных
- Блок экстрактора
- Специальные клапаны выключения/выключения (выдвижной и шаровой)





Ссылка на вышеуказанный список, опросные листы на оборудование по основному процессу были рассмотрены и прокомментированы Лицензиатом для внесения в детальное проектирование, и этот процесс будет применен для оставшихся документации.

Данный подход был успешно применен в отношении всех наших лицензионных проектов, и мы уверены, что нормы предпринятые контрактом будут соблюдены.

С уважением,

Дэн Д. Росс

Менеджер по проектам

 STATE CONCERN "TURKMENGAS"	Doc.No. ДОК.№ VD-TACE-340-F-13AB-MDS-001	 HYUNDAI  TOYOTA  LG International
--	---	---

EQUIPMENT DATA SHEET

340-F-13A/B

PROJECT : ETHANE CRACKER AND PE/PP PLANT
ПРОЕКТ : УСТАНОВКА КРЕКИНГА ЭТАНА И УСТАНОВКА ПО
ПРОИЗВОДСТВУ ПОЛИЭТИЛЕНА И ПОЛИПРОПИЛЕНА

CUSTOMER : STATE CONCERN "TURKMENGAS"
ЗАКАЗЧИК : ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОНЦЕРН "ТУРКМЕНГАЗ"

LOCATION : TURKMENISTAN, BALKAN REGION
РАСПОЛОЖЕНИЕ : ТУРКМЕНИСТАН, БАЛКАНСКИЙ РЕГИОН

PO NO. : PPO-TACE-001-MS-009

VENDOR : 17.7131-235
DOCUMENT NO.

HEC DOCUMENT NO. : VD-TACE-340-F-13AB-MDS-001

REV.	DATE	DESCRIPTION	PREPARED	CHECKED	APPROVED
A	30-01-2015	Issued For Approval	MVD	WPe	MVD
B	12-03-2015	Issued For Approval	MVD	WPe	MVD
0	01-09-2015	Final	WPe	MDR	WPe
1	06-10-2015	Final	WPe	MDR	WPe
2	09-11-2015	Final	WPe	MDR	WPe

DAHLMAN

[illegible]

Project no.	: 17.7131		
Doc. No.	: 17.7131-235	Rev.	4
Client	: Hyundai Engineering Co., Ltd.		

Nozzle Data						
Mark	Number	Service	Nominal diameter	Flange rating	Flange type	Remarks
N1	1	Inlet	16"	150#	WN RF, Ra 3.2-6.4	
N2	1	Outlet	16"	150#	WN RF, Ra 3.2-6.4	
N3	1	Drain	1 1/2"	150#	LWN RF, Ra 3.2-6.4	
N4	1	Vent	1 1/2"	150#	LWN RF, Ra 3.2-6.4	

Flange standard	: ASME B16.5
-----------------	--------------

Flange finish : Serrated, Ra 3.2-6.4



1 Corrosion allowance only applicable on filter vessel

- 4

DAHLMAN Sheet 2 of 2

Equipm. No.	340-F-13 A/B
Req. No.	MRQ-TACE-001-MS-009

Опросный лист для Защитного фильтра РСВД 340-F-13 A/B		№ проекта. : 17.7131 Док. № : 17.7131-235 Заказчик : Hyundai Engineering Co., Ltd.		Рев. : 4																																								
ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ И МЕХАНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ																																												
Общие данные																																												
Оборудование	Защитный фильтр РСВД		Тип элемента фильтра	Картридж газового фильтра из спеченного пористого металла																																								
Идент. Номер оборудования	340-F-13 A/B		Материал элемента фильтра	SS316L																																								
Требуемое кол-во	2 шт		Необходимо кол-во элементов фильтра	1 шт																																								
Специальные функции	-		Длина и диаметр элемента фильтра	Ø480x1524 мм																																								
Эксплуатационные условия			Диаметр частиц, подлежащих удалению	99.9% @ 5 микрон																																								
			Общая площадь фильтра на элемент	7.1 м²																																								
			Сминающее давление	>2.5 кг/см²																																								
			Допустимая температура	100 °C																																								
Фильтруемая жидкость	Изобутан (90% mol) + азот + этилен этан + пропан + гексен + гексан + водород + малая фракция ПЗ + остатки триэтилалюминия или триэтилборана																																											
Вязкость при рабочих условиях	0.0096 сР																																											
Плотность при рабочих условиях	19.7 кг/м³																																											
Расход (нормальный)	62628 кг/ч																																											
Рабочее давление	7.8 кг/см²g																																											
Рабоч. Температура (мин./норм./макс.)	89.4 °C																																											
Удаляемые твердые частицы	Порошок ПЗ		Торцевая крышка																																									
Нагрузка по твердым частицам (норм. / макс.)	остатки		Одна (1) заглушка, скрепленная болтом, с кран-балкой и заглушкой																																									
Характеристика твердых частиц			Опоры																																									
Распределение размера частиц	5 µm		Четыре (4)																																									
Падение давления на чистый фильтр	0.01 кг/см²		Подъемные проушины колпака фильтра																																									
Падение давления на грязный фильтр	0.05 кг/см²		Две (2) в соотв. с STD-V020																																									
			Паспортная табличка																																									
			Одна (1) в соотв. с STD-V001-1 +																																									
			+ Одна (1) Паспортная табличка ASME																																									
			Опора паспортной таблички																																									
			Одна (1)																																									
			Проушины заземления																																									
			Две (2) на один сосуд давления																																									
			Изоляция (Горячая + ET) (примечание 2)																																									
			30 мм																																									
Требования к изготовлению, испытанию и контролю																																												
			Снятие напряжения																																									
			-																																									
			Гидро испытания																																									
			В соответствии с кодом																																									
Конструктивный код			Радиографический контроль																																									
ASME VIII, Раздел 1, Выпуск 2013			Сосуд фильтра в соотв. С кодом																																									
"U" - штамп			Ультразвуковое испытание																																									
			-																																									
Сосуд			Магнитные испытания																																									
			Скобы опоры (100%)																																									
Расчётная температура			Контроль цветным методом																																									
-27/150 °C			-																																									
Расчётное давление			Измерение нуля																																									
-0.5/12.3 кг/см²g			-																																									
Давление при испытании			Контроль химического состава материала сплавов																																									
17.5 кг/см²g			-																																									
Допуск на коррозию (прим. 2)			Другие испытания без порчи образца																																									
3 (корпус) / 0 (внутренняя) мм			-																																									
Мин. Расчётная температура металла			Контроль																																									
-27 °C			В соответствии с ITP																																									
			Орган контроля																																									
			Dahlman / AI / Заказчик																																									
Нагрузки на патрубок																																												
в соотв. с SP-TACE-000-MS-007_A0																																												
Ветровая нагрузка																																												
-																																												
Сейсмическая нагрузка																																												
-																																												
Обработка поверхности																																												
			Подготовка поверхности																																									
			В соответствии с рекомендациями производителя краски																																									
Спецификация материала																																												
Внутреннее покрытие			-																																									
Часть	Материал		Наружное покрытие изолированной поверхности																																									
Корпус	SA-516Gr 70N		2-слойная система покрытия в соотв. с S13																																									
Головки (Верх/Низ)	SA-516Gr 70N		(защита от коррозии)																																									
Труба патрубка	SA-106 Gr. B / SA-333 Gr. 6		спецификации SP-TACE-000-MS-009_0																																									
Фланец патрубка	SA-105N		Грунтовочное покрытие																																									
Фланец корпуса	SA-105N		1x 125 µm Эпоксидно-фенольная смола																																									
Глухой фланец	SA-105N		Промежуточный																																									
Разделительная пластина	SS-316		Верхний слой																																									
Уплотнительное кольцо	Viton A		1x 125 µm Эпоксидно-фенольная смола																																									
Болты/гайки	SA-193 Gr. B7 / SA194 Gr. 2H		Наружное покрытие неизолированной поверхности																																									
Скобы опоры	SA-516Gr70N		и																																									
Скрепляющее кольцо	SA-516Gr70N		3-слойная система покрытия в соотв. с S11																																									
Опора/кольца изоляции	SA-516Gr70N		(защита от коррозии)																																									
Фитинги	SA-234 WPB N		спецификации SP-TACE-000-MS-009_0																																									
Внутренняя часть (Разделительный лист)	SA-516Gr70N		Грунтовочное покрытие																																									
Сертификат соответствия материалов	3.1 в соотв. с EN10204 (при 3)		1x 65 µm Цинково-силикатный																																									
			Промежуточный																																									
			1x 150 µm Модифицированный эпоксид																																									
			Верхний слой																																									
			1x 40 µm Модифицированный полиуретан																																									
			Окончательная покраска																																									
			RAL 9006 (Алюминий)																																									
<table border="1"> <tr> <td>Составил</td> <td>Дата</td> <td>Версия листа</td> <td>1</td> <td>2</td> <td>3</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>MvD</td> <td>30-01-2015</td> <td>Дата</td> <td>12-03-2015</td> <td>01-09-2015</td> <td>06-10-2015</td> <td>09-11-2015</td> </tr> <tr> <td>Проверил</td> <td>Дата</td> <td>Подпись</td> <td>MvD</td> <td>WPe</td> <td>WPe</td> <td>WPe</td> </tr> <tr> <td>WPe</td> <td>30-01-2015</td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td>Утвердил</td> <td>Дата</td> <td>Лист</td> <td>1</td> <td>из</td> <td>2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>MSi</td> <td>30-01-2015</td> <td colspan="4"></td> </tr> </table>					Составил	Дата	Версия листа	1	2	3	4	MvD	30-01-2015	Дата	12-03-2015	01-09-2015	06-10-2015	09-11-2015	Проверил	Дата	Подпись	MvD	WPe	WPe	WPe	WPe	30-01-2015					Утвердил	Дата	Лист	1	из	2		MSi	30-01-2015				
Составил	Дата	Версия листа	1	2	3	4																																						
MvD	30-01-2015	Дата	12-03-2015	01-09-2015	06-10-2015	09-11-2015																																						
Проверил	Дата	Подпись	MvD	WPe	WPe	WPe																																						
WPe	30-01-2015																																											
Утвердил	Дата	Лист	1	из	2																																							
MSi	30-01-2015																																											

Опросный лист для
Защитного фильтра РСВД
340-F-13 A/B

№ проекта : 17.7131
Док. № : 17.7131-235
Заказчик : Hyundai Engineering Co., Ltd.

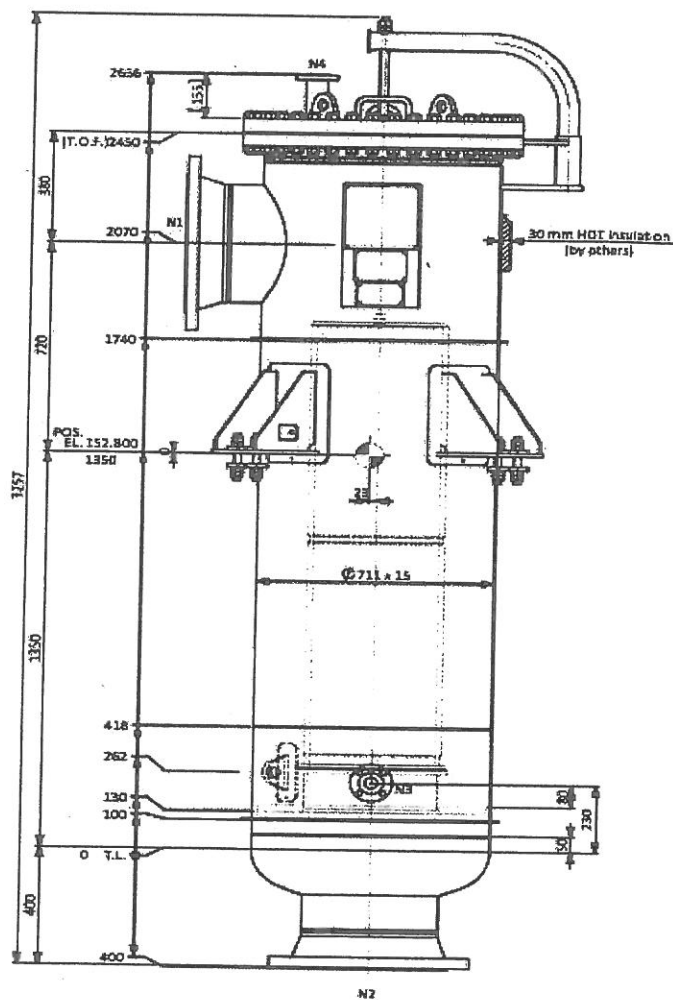
Рев. 4

ДАННЫЕ РАСПОЛОЖЕНИЯ СОСУДА

Данные о трубопроводе						
Обозначение	Кол-во	Назначение	Номинальный диаметр	Марка фланца	Тип фланца	Примечания
N1	1	Вход	16"	150#	СО СВАРНОЙ ШЕЙКОЙ, С ВЫСТУПОМ, Ra 3.2-6.4	
N2	1	Выход	16"	150#	СО СВАРНОЙ ШЕЙКОЙ, С ВЫСТУПОМ, Ra 3.2-6.4	
N3	1	Дренаж	1 1/2"	150#	С ДЛИННОЙ СВАРНОЙ ШЕЙКОЙ, С ВЫСТУПОМ, Ra 3.2-6.4	
N4	1	ВЕНТИЛЯЦИЯ	1 1/2"	150#	С ДЛИННОЙ СВАРНОЙ ШЕЙКОЙ, С ВЫСТУПОМ, Ra 3.2-6.4	

Стандарт фланца : ASME B16.5

Концы фланца : Зубчатый, Ra 3.2-6.4



Примечания

- Допуск на коррозию применим только к сосудам фильтра
- Должен быть доставлен и установлен другими
- Только для сосудов фильтра

Составил	MvD	Дата	30-01-2015
Проверил	Wpe	Дата	30-01-2015
Утвердил	MSi	Дата	30-01-2015

DAHLMAN

Версия листа	1	2	3	4
Дата	2015-03-12	01-09-2015	06-10-2015	09-11-2015
Подпись	MvD	WPe	WPe	WPe

Лист 2 из 2

№ оборудования : 340-F-13 A/B

№ запроса : MRQ-TACE-001-MS-009