|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| |  | | --- | |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| ***440000, г. Пенза, ул. Калинина, 108 Б.*** | | | | |  |  | ***р/с 40702810648000007117*** | | | | |
| ***литер В, этаж 1*** | | | | |  |  | ***Отд. №8624 Сбербанка России г. Пенза*** | | | | |
| ***тел. (8412) 99-99-13, 99-99-15, 99-99-16*** | | | |  |  |  | ***БИК 045655635*** | |  |  |  |
| ***E-mail: info@shm.su*** | | | |  |  |  | ***к/с 30101810000000000635*** | | | |  |
| ***Сайт: www.shm.su*** | | | |  |  |  | ***ИНН 5837052370 КПП 583701001*** | | | |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

**БЛАНК ЗАКАЗА**

на изготовление теплообменного аппарата

или трубного пучка (при его самостоятельной поставке)

по типу ТУ 3612‑023‑00220302‑01, ОСТ 26‑02‑2090‑88, ТУ 26‑02‑925, ТУ 26‑02‑1090, ТУ 26‑02‑1105

Условное обозначение аппарата \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 1 | Расчетные и рабочие условия  Параметры среды: | В трубах | В кожухе |
| 1.1 | Давление, МПа:  Ррабочее | \_\_\_ | \_\_\_ |
| Ррасчетное | \_\_\_ | \_\_\_ |
| 1.2 | Температура рабочая, °С:  на входе | \_\_\_ | \_\_\_ |
| на выходе | \_\_\_ | \_\_\_ |
| 1.3 | Температура расчетная, °С | \_\_\_ | \_\_\_ |
| 1.4 | Средняя температура кожуха и труб, °С (по результатам теплового расчета)  (заполняется для аппаратов с неподвижными трубными решетками и компенсатором на кожухе) | \_\_\_ | \_\_\_ |
| 1.5 | Температура кипения рабочей среды при давлении  0,07 МПа, °С | \_\_\_ | \_\_\_ |
| 1.6 | Наименование рабочей среды и процентный состав | \_\_\_ | \_\_\_ |
| 1.7 | Физическое состояние среды (газ, пар, жидкость) | \_\_\_ | \_\_\_ |
| 1.8 | Характеристики рабочей среды:  вредность по ГОСТ 12.1.007  (с указанием класса опасности) | \_\_\_ | \_\_\_ |
| воспламеняемость по ГОСТ 12.1.004 | \_\_\_ | \_\_\_ |
| взрывоопасность по ГОСТ 12.1.011  (с указанием категории и группы смеси) | \_\_\_ | \_\_\_ |
| вызывает ли коррозионное растрескивание  «да», «нет», если да, провести испытания | \_\_\_ | \_\_\_ |
| 1.9 | Минимально допустимая (отрицательная) температура  стенки аппарата, находящегося под давлением, °С: | \_\_\_ | \_\_\_ |
| 1.10 | Средняя температура воздуха наиболее холодной  пятидневки района установки аппарата, °С  (заполняется для аппаратов, устанавливаемых на открытой площадке или в неотапливаемом помещении) | \_\_\_ | |
| 1.11 | Сейсмичность района установки аппарата по 12‑балльной шкале | \_\_\_ | |
| 2 | Материал прокладок | \_\_\_ | \_\_\_ |
| 3 | Скорость коррозии, мм/год, не более | \_\_\_ | \_\_\_ |
| 4 | Прибавка на коррозию, мм | \_\_\_ | \_\_\_ |
| 5 | Срок службы, лет | \_\_\_ | |
| 6 | Число циклов нагружения за весь срок службы, не более | \_\_\_ | |
| 7 | Необходимость установки деталей для крепления теплоизоляции  «да», «нет» (ненужное зачеркнуть)  (детали устанавливаются на аппараты с диаметром кожуха ≥ 500 мм) | | |
| 8 | Необходимость проведения испытаний на межкристаллитную коррозию основного металла и сварных соединений  «да», «нет», если да – указать метод по ГОСТ 6032  (заполняют для аппаратов, в которых применена сталь 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т,10Х17Н13М3Т, 08Х22Н6Т) | \_\_\_ | |
| 9 | Указать шарниры «правые», «левые», «не требуются»  (ненужное зачеркнуть)  (шарнирные устройства устанавливаются на горизонтальных аппаратах:  с плавающей головкой и U‑образными трубами –  ∅ 400–800 мм на Ру ≤ 6,3 МПа, ∅ 900–1200 мм на Ру ≤ 4,0 МПа, ∅ 900–1200 мм на Ру ≤ 2,5 МПа;  с неподвижными решетками и компенсатором на кожухе – ∅ 400–1400 на Ру ≤ 4,0 МПа) | | |
| 10 | Горизонтальные теплообменные аппараты устанавливаются:  «на бетонном основании», «на металлоконструкции»  (ненужное зачеркнуть) | | |
| 11 | Указать тип крепления труб в трубных решетках:  «развальцовка», «обварка с развальцовкой»  (ненужное зачеркнуть) | | |
| 12 | Трубы бесшовные «да», «нет» (ненужное зачеркнуть) | | |
| 13 | Схема аппарата с привязочными размерами штуцеров и опор (приводят для аппаратов, в которых имеются отличия от соответствующих ОСТ и ТУ на аппарат)    **ШТУЦЕРЫ**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | Номер штуцера по схеме | Назначение штуцеров | Условный диаметр штуцеров, мм | Условное давление, МПа | | \_\_\_ | \_\_\_ | \_\_\_ | \_\_\_ | | \_\_\_ | \_\_\_ | \_\_\_ | \_\_\_ | | \_\_\_ | \_\_\_ | \_\_\_ | \_\_\_ | | \_\_\_ | \_\_\_ | \_\_\_ | \_\_\_ | | \_\_\_ | \_\_\_ | \_\_\_ | \_\_\_ |   Примечания.  **1.** Схему аппарата приводят в том виде, в котором она приведена в соответствующих ОСТ и ТУ на аппарат.  **2.** Размеры указывают в том случае, когда они отличаются от размеров, приведенных в соответствующих ОСТ и ТУ на аппарат.  **3.** Условные диаметры штуцеров указывают в том случае, если они отличаются от указанных в соответствующих ОСТ и ТУ на аппарат. | | |
| 14 | Содержание принятых отличий от прототипа теплообменного аппарата (допускаются отличия, перечисленные в соответствующих ОСТ и ТУ на аппарат) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | |

**Бланк заказа на изготовление теплообменного аппарата не подлежит согласованию.**

Наименование предприятия-потребителя и технологической установки или линии

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Наименование и почтовый адрес организации, заполнившей опросный лист

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Подпись руководителя организации, заполнившей опросный лист.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(должность)      (личная подпись)        (расшифровка подписи)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(дата)