****

**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 условияПараметры 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 давлении0,07 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) температурастенки аппарата, находящегося под давлением, °С: | \_\_\_ | \_\_\_ |
| 1.10 | Средняя температура воздуха наиболее холоднойпятидневки 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)