

**Опросный лист на заказ емкостного аппарата**

Данные организации/заказчика		
Наименование организации		
Контактные данные	Тел:	e-mail:
Контактное лицо		
Адрес объекта		
Самовывоз	<input type="checkbox"/> Да	<input type="checkbox"/> Нет

Условное обозначение необходимого аппарата: \_\_\_\_\_

Количество заказываемых аппаратов: 1 шт

Если условное обозначение аппарата неизвестно, необходимо заполнить таблицу для определения типа аппарата:

№ п/п	Наименование параметра		Значение
1.	Тип аппарата		<input type="checkbox"/> Вертикальный <input type="checkbox"/> Горизонтальный
2.	Тип днищ	Верхнее днище	<input type="checkbox"/> Плоское <input type="checkbox"/> Коническое <input type="checkbox"/> Эллиптическое
		Нижнее днище	<input type="checkbox"/> Плоское <input type="checkbox"/> Коническое <input type="checkbox"/> Эллиптическое
3.	Наличие разъёма		<input type="checkbox"/> Да <input checked="" type="checkbox"/> Нет
4.	Наличие и наименование внутренних устройств и обогрева		<input type="checkbox"/> Трубный пучок <input type="checkbox"/> Рубашка <input type="checkbox"/> Змеевик <input type="checkbox"/> Погружной насос <input type="checkbox"/> Мешалка
5.	Номинальный объём аппарата, м3		0,1
6.	Условное давление в аппарате, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )		налив
7.	Условное давление в теплообменном элементе, МПа (в трубном пучке, рубашке или змеевике)		

Примечания	

\_\_\_\_\_  
ФИО и подпись представителя Заказчика

\_\_\_\_\_  
дата заполнения

Необходимые сведения		в аппарате	в теплообменном элементе
Характеристика рабочей среды	Наименование		
	Состав, массовая концентрация всех компонентов, %	*	-
		Вода 60%	-
		Азотная кислота 8%	-
	Вязкость, Па·с (сП)	1,0	-
	Плотность, кг/м <sup>3</sup>	1600	-
	Склонность к кристаллизации	Нет	-
	Температура кипения при 0,07 МПа (0,7кгс/см <sup>2</sup> ), °С	105	-
	Горючесть, пожароопасность по ГОСТ 12.1.004-91 (да, нет)	Нет	-
	Вредность, токсичность по ГОСТ 12.1.007-76 (да, нет)	Да	-
Взрывоопасность (категория) по ГОСТ 31610.20-1-2022 (да, нет)	Нет	-	
Вызывает межкристаллитное растрескивание (да, нет)	Нет	-	
Необходимость испытаний на межкристаллитную коррозию по методу АМ ГОСТ 6032-2017 (да, нет) (МКК для нержавеющей стали)	Да	-	
Максимальная температура, °С	45	-	
Минимальная температура, °С	20	-	
Рабочие параметры процесса	Рабочее давление	избыточное, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	налив
		остаточное, мм ртутного столба	-
	Расчетное давление, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	-	-
	Рабочая температура, °С	30	-
	Расчетная температура, °С	-	-
Материал	корпуса аппарата	12Х18Н10Т	
	деталей, соприкасающихся с рабочей средой (мешалка, змеевик и т.п.)	-	
	деталей, не соприкасающихся с рабочей средой (рубашка т.п.)	-	
Тип опор (стойки, лапы, лапы увеличенные, цилиндрическая, кольцевая)		опора-стойка	
Тип уплотнительной поверхности фланцев	соприкасающейся с рабочей средой (гладкая, шип-паз)	шип-паз	
	соприкасающейся с теплоносителем (гладкая, шип-паз)	-	
Материал прокладок		фторопласт	
Исполнение электродвигателя привода (взрывозащищенное, невзрывозащищенное)		-	
Напряжение (В), частота тока (Гц)		-	
Пределы требуемого числа оборотов вала мешалки, об/мин		-	
Группа сосуда по ГОСТ 34347-2017		1	
Класс герметичности по ОСТ 26.260.14-2001		4	
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69		УХЛ4	
Класс помещения по ПУЭ			
Срок службы, лет		15	
Число циклов нагружения за весь срок службы, не более		-	
Минимально допустимая температура стенки аппарата в рабочих условиях, °С		-	
Средняя температура наиболее холодной пятидневки, °С		-44°С	
Место установки (отапливаемое помещение, неотапливаемое помещение, наружная установка)		отапливаемое помещение	

Сейсмичность (по 12 бальной шкале), балл	7
Прибавка для компенсации коррозии/эрозии, мм	2
Наличие теплоизоляции и необходимость приварки деталей для ее крепления (да, нет)	нет
Необходимость установки трубы передавливания (да, нет)	нет
Дополнительные требования	Изготовление, приемку, испытания, эксплуатацию и ремонт проводить по НП 070-06 и ОСТ 95 10339-2002. Фланцы типа 01, исполнение L, M по ГОСТ 33259-2015, PN 0,6 МПа Технологические патрубки с ответными фланцами, прокладками и крепежом.

Наименование технологической линии, для которой заказывается аппарат \_\_\_\_\_

Технологический процесс, осуществляемый в аппарате \_\_\_\_\_

Дополнительные требования: В соответствии с НП 016 – ёмкость интегрального пробоотбора относится к элементам системы нормальной эксплуатации, важных для безопасности, классификационное обозначение - ЗН.  
Оборудование подлежит оценке соответствия в форме испытаний и приемки согласно НП 071-06.  
Качества и свойства материалов должны быть подтверждены сертификатами заводов-поставщиков.  
Наименование, почтовый адрес, телефон предприятия, для которого заказывается аппарат \_\_\_\_\_

Должность, Фамилия И.О. ответственного лица \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
Подпись (заверяется печатью)

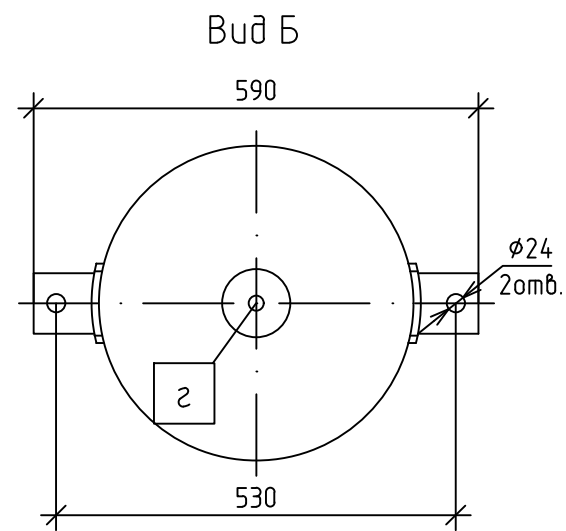
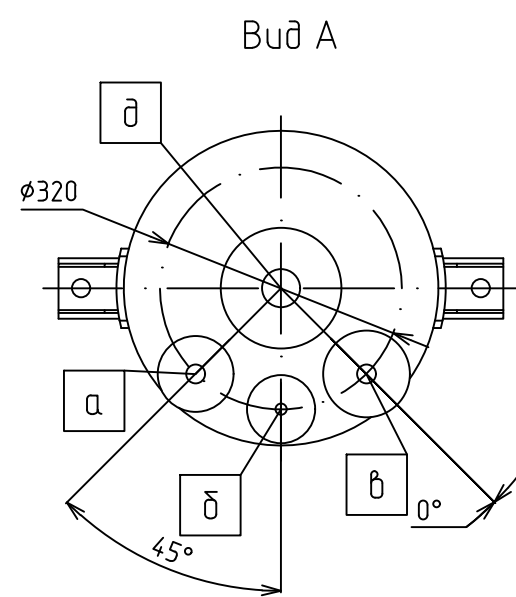
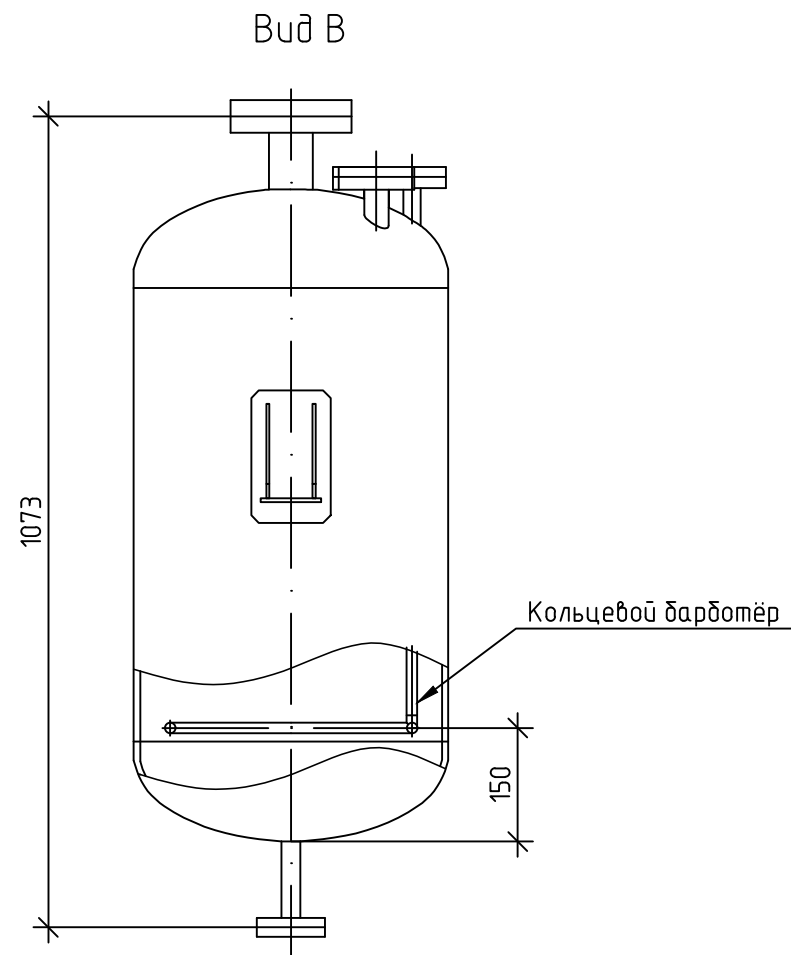
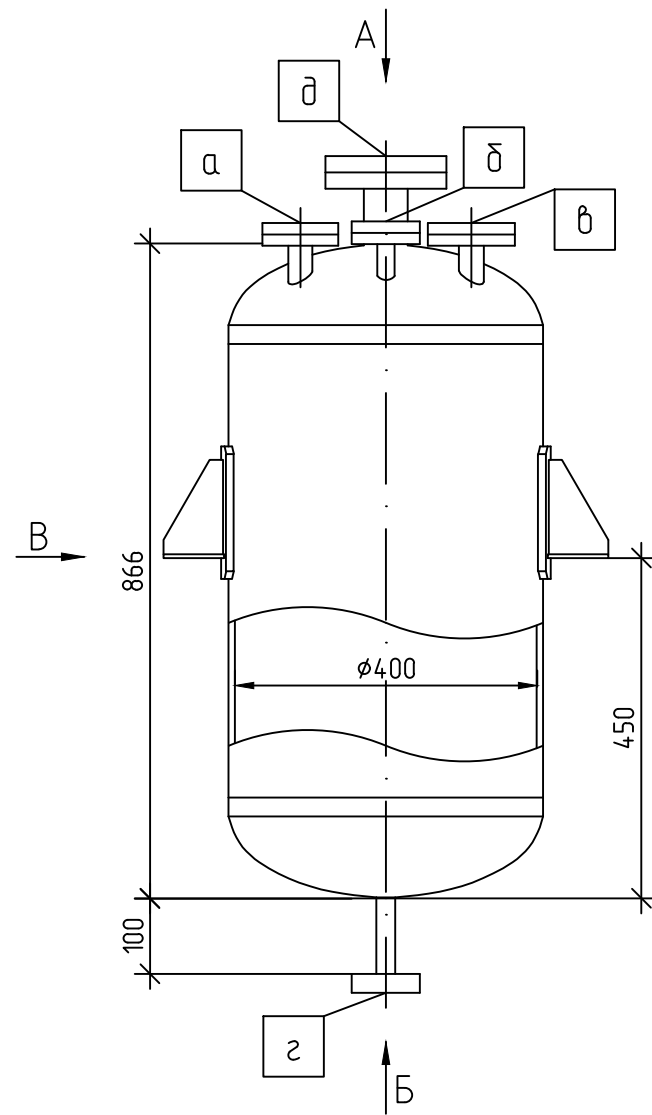
\_\_\_\_\_  
Дата

\* -

						00667-012-508-ИОС 7.2.5.0/38			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Ёмкость интегрального пробоотбора Опросный лист	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Пилипенко					П	1	2
Проверил		Семенов					АО «ЦПТИ», Сибирский филиал		
Нач.МО		Шилкин							
Н.контр.		Ураков							

Характеристика штуцеров

Обозначение	Наименование	Ду
а	Вход раствора	25
б	Вход сжатого воздуха	25
в	Сдввка свободного дыхания	25
г	Выход раствора	25
д	Сигнализатор уровня	50



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	00667-012-508-ИОС7.2.5.0/38	Лист
						2