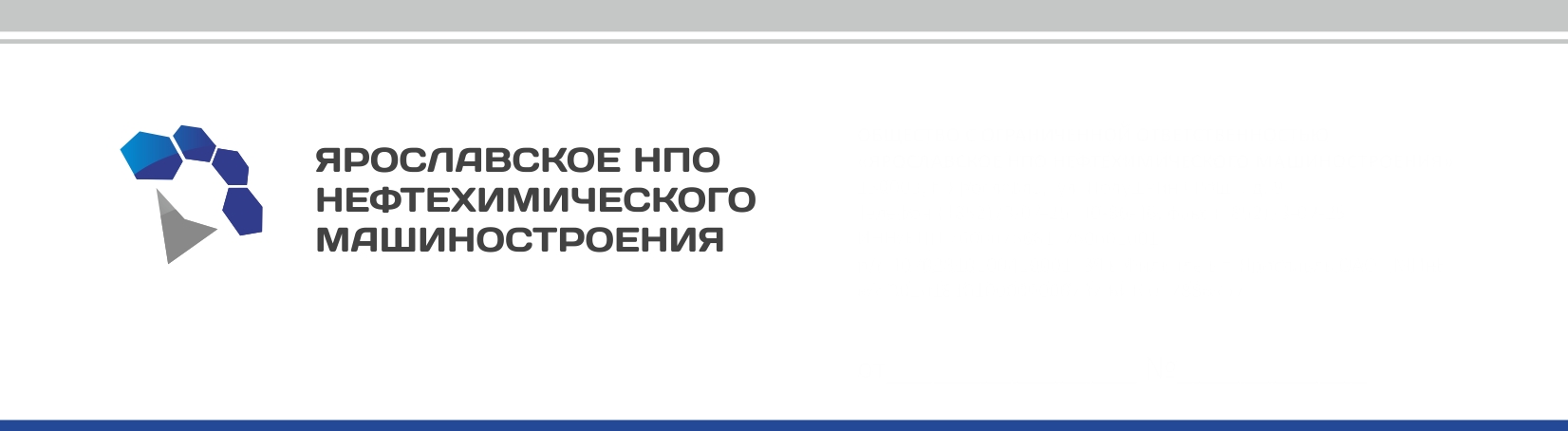
** ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ**

**«ЯРОСЛАВСКОЕ НПО НЕФТЕХИМИЧЕСКОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ»**

150003, г. Ярославль, ул. Полушкина Роща, д. 9

Телефон (4852)73-07-25, 40-86-46, факс (4852)73-07-25

ИНН/КПП 7606076681/760601001

р/с 40702810100410001439 в Филиале в г. Ярославль ОАО «МИнБ»

к/с 30101810100000000737 БИК 047888737

**ОПРОСНЫЙ ЛИСТ**

**НА ЕМКОСТНЫЕ СОСУДЫ И АППАРАТЫ**

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

Технологический процесс\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Количество\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

1. Контактная информация

|  |  |
| --- | --- |
| Название организации |  |
| Город |  |
| Контактное лицо |  |
| Тел./факс |  |
| E-mail |  |

1. Технические характеристики:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Расчетные и рабочие условия.  Параметры среды | | | в корпусе | в рубашке или змеевике |
| Объём, м3 | | номинальный |  |  |
| рабочий |  |  |
| Давление, МПа | | рабочее |  |  |
| расчетное |  |  |
| Температура, °С | | рабочая |  |  |
| расчетная |  |  |
| минимально допустимая (отрицательная) стенки аппарата, находящегося под давлением |  |  |
| средняя воздуха наиболее холодной пятидневки района установки аппарата |  |  |
| Характеристики рабочей среды | | Наименование и процентный состав |  |  |
| физическое состояние (газ, пар, жидкость) |  |  |
| класс опасности по ГОСТ 12.1.007 |  |  |
| воспламеняемость по ГОСТ 12.1.004: «да», «нет» |  |  |
| взрывоопасность по ГОСТ Р 51330.11 (с указанием категории и группы смеси) |  |  |
| вызывает корозионное растрескивание: «да», «нет» |  |  |
| Материальное исполнение | | |  |  |
| Материал прокладок | | |  |  |
| Прибавка на коррозию, мм | | |  |  |
| Тип уплотнительной поверхности фланцевых соединений  (гладкая, выступ-впадина, шип-паз) | | |  |  |
| Тип опор | лапы опорные (для подвесных вертикальных аппаратов) | |  | |
| опоры цилиндрические и конические, стойки  (для вертикальных аппаратов) | |  | |
| лапы, стойки, седловые опоры  (для горизонтальных аппаратов) | |  | |
| Необходимость приварки полос для площадок и лестниц: «да», «нет» | | |  | |
| Необходимость приварки деталей для крепления теплоизоляции:  «да», «нет» | | |  | |
| Необходимость поставки указателя уровня вентильного типа: «да», «нет» | | |  | |
| Необходимость проведения испытания на межкристаллитную коррозию основного металла и сварных соединений: «да», «нет», если – да, указать метод по ГОСТ 6032 (заполняется для аппаратов, в которых применена сталь марок 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т, 08Х22Н6Т) | | |  | |
| Глубина засыпки до верхней точки корпуса (для подземных емкостей), мм | | |  | |
| Высота горловин (для подземных емкостей), мм | | |  | |
| Необходимость комплектации электронасосным агрегатом (для подземных емкостей): марка насоса, тип электродвигателя, глубина погружения, количество | | |  | |
| Место установки (на открытой площадке, в отапливаемом помещении, неотапливаемом помещении) | | |  | |
| Необходимость нанесения внутреннего антикоррозионного покрытия (заводское или указать марку) | | |  | |
| Необходимость нанесения внешнего антикоррозионного покрытия (заводское или указать марку) | | |  | |
| Сейсмичность района установки, баллы | | |  | |
| Ветровой район (для вертикальных аппаратов) | | |  | |
| *\* При наличии отличий по конструкции аппарата от базового к опросному листу должен быть приложен чертеж (эскиз)* | | | | |

1. Отгрузка готовой продукции

|  |  |
| --- | --- |
| Самовывоз |  |
| Ж/д транспорт |  |
| Другое |  |

Дополнительная информация\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

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