

Исх. № 224 от 07.09.12г.

На вх. № 24/3 от 29.08.12г.

**ОАО «СХК»
И.О. начальника УКСа
Ерофееву С.В.**

Проектом ЗПП/2008-150.ТХ, в соответствии с заданием на проектирование, заложены сборники горизонтальные ГЭЭ2-1-0,63-0,6 ($V_{\text{полн.}} = 0,63\text{м}^3$, $P_{\text{раб.}} = 0,6$ МПа), которые производятся различными заводами по отраслевым нормам.

По проекту требуется доработка данных емкостей (установка перегородок с отверстиям для улучшения смешивания разных продуктов), в связи с чем, отправляем Вам уточненный опросный лист на данные аппараты.

**С уважением,
Генеральный директор**



Гураевский Д.М.

Исп.: Боржаковский А.В.
Тел.: 8 (499) 557-07-30

Опросный лист

для заказа емкостных аппаратов по каталогу
“Емкостные стальные сварные аппараты” изд. 1982 г.

ПОЗИЦИЯ А-10, А-16

Условное обозначение аппарата - ГЭЭ 2-1-0,63-0,6 (исп. 3)

Количество аппаратов - 1

№	Характеристика рабочей среды		Ответы
1.1	Наименование		Жидкие НАО
1.2	Состав и концентрация, %		Вода, с низким содержанием радиоактивных солей
1.3	Температура кипения при давлении 0,07 МПа, °С		-
1.4	Пожароопасность		Нет
1.5	Взрывоопасность		Нет
1.6	Класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76		1
2	Рабочее давление, МПа (кгс/см ²)		0,6
2.1	Избыточное		0,8
2.2	Остаточное (для аппаратов, работающих под вакуумом)		-
3	Температура стенки аппарата в рабочих условиях, °С		
3.1	Максимальная		+ 30
3.2	Минимальная		+ 5
4	Средняя температура самой холодной пятидневки (для аппаратов, температура стенок которых может принять температуру окружающего воздуха)		Расположен внутри помещения
5	Материал	Корпуса аппарата	12X18H10T
		деталей, соприкасающихся с рабочей средой (трубный пучок и т.п.)	12X18H10T
		деталей, соприкасающихся с рабочей средой (рубашка и т.п.)	12X18H10T
6	Необходимость приварки полос для площадок и лестниц (для аппаратов, работающих под		нет

	давлением более 0,07МПа)					
7	Число циклов нагружения за весь срок эксплуатации (для аппаратов, работающих под давлением более 0,07МПа)	-				
8	Сейсмичность района установки аппарата, балл	6				
9	Тип опор (для вертикальных аппаратов)	стойки	-			
		лапы	-			
10	Необходимость приварки деталей для крепления теплоизоляции	нет				
11	Необходимость установки дополнительных штуцеров	Г	Д	Е	Ж	И
		К	Л	М	М1	М2
				+		
12	Необходимость поставки указателя уровня вентильного типа	нет				
13	Необходимость испытания на стойкость материала корпуса к межкристаллитной коррозии (для аппаратов из двухслойных и высоколегированных сталей)	-				
14	Наименование, почтовый индекс, почтовый и телеграфный адрес, телефон предприятия, для которого заказывается аппарат.	ФГУП "СХК", РХЗ г. Северск, Томская область.				
15	Наименование, почтовый индекс, почтовый и телеграфный адрес, телефон организации, заполнившей опросный лист	ООО "Стройпроект", г. Москва, тел. (499) 557-07-30				

Дополнительные требования.

Емкость разделить переборками (2шт.) на равном расстоянии. В переборках выполнить 10-15 отверстий в хаотичном порядке Ø50мм. По низу переборки оставить щель (не менее 100мм) для возможности опорожнения емкости.

Все детали выполнить из нерж. стали - 12Х18Н10Т.

Предусмотреть дополнительный штуцер (М) для входа продукта.

Инженер-технолог
(499) 557-07-30

Боржаковский А.В.

Эскиз сборника

