|  |  |
| --- | --- |
| http://frunze.com.ua/wp-content/uploads/2021/02/log6.jpg | № работы \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ № изделия \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ № ЗАКАЗА НА ЗАКУПКУ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  № ЗАЯВКИ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  № ИЗМЕНЕНИЯ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ДАТА \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ СТР. 1 ИЗ 7 ЗАПОЛНЕНО \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
|
| ЦЕНТРОБЕЖНЫЙ И ОСЕВОЙ КОМПРЕССОР ОПРОСНЫЙ ЛИСТ  (API 617 – 7-е издание Глава 2) |
|

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1  2  3  4  5  6  7  8  9  10  11  12  13  14  15  16  17  18  19  20  21  22  23  24  25  26  27  28  29  30  31  32  33  34  35  36  37  38  39  40  41  42  43  44  45  46  47  48  49 | применительно к: ⭘ предложение ⭘ закупка ⭘ готовое изделие для \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ установка\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  место эксп. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ серийный номер\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  назначение \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ требуемое кол-во \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  изготовитель \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ тип привода (1-3.1.1) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  модель \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ обозначение привода \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  ИНФОРМАЦИЯ ⭘ ПОКУПАТЕЛЕМ 🞏 ИЗГОТОВИТЕЛЕМ Δ ПО СОГЛАСОВАНИЮ ( ДО ЗАКУПКИ) | | | | | | | |
| **рабочие условия** | | | | | | | |
| (все данные на единичное изделие) Ο сжимаемый газ (так же см. стр. )  Ο свойства газа  ⭘ коммерч. произв. м3/ч (1.013 barА & 0 °C dry)  ⭘ весовой расход, kг/ч (сухой) | Норм.  (1-2.1.1.2) | ПРОЧИЕ УСЛОВИЯ | | | | | |
| a | b | c | d | | Е |
|  |  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  |  | |  |
| **условия на входе** | | | | | | | |
| ⭘ давление (barА) ⭘ температура (°C)  ⭘ относительная влажность %  ⭘ молекулярный вес  ⭘ Cp/Cv (K1) или (Kср)  🞏 сжимаемость (Z1) or (Zср)  🞏объемный расход по входу (сfm) (влажный./сухой) |  |  |  |  |  |  | |
|  |  |  |  |  |  | |
|  |  |  |  |  |  | |
|  |  |  |  |  |  | |
|  |  |  |  |  |  | |
|  |  |  |  |  |  | |
|  |  |  |  |  |  | |
| **условия на нагнетании** | | | | | | | |
| 🞏 давление (barА) 🞏 температура (°C)  🞏 Cp/Cv (K1)or (Kср)  🞏 сжимаемость (Z1) или (Zср) 🞏 внутр. (газовая) мощность (kW)🞏 мощность на валу (kW)🞏треб мощность привода (влючая все потери) (kW) 🞏 скорость (ОБ/МИН)  🞏 диапазон изменения производит (qном – Qпомпажа) (%)  🞏 политропный напор (N-m/kg)  🞏 политропный кпд (%)  🞏 сертификационная точка  🞏 номер рабочей характкристики  ⭘ guarantee point  🞏 performance curve number |  |  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  |  | |  |
| регулирование (1-3.4.2.1)  metoд ⭘ дроссил. на всасывании ⭘ поворотные лопатки ⭘ изм. скорости ⭘ перепуск ⭘ охлаждаемый байпас  с \_\_\_\_\_(psia) (2-3.4.1) с \_\_\_\_\_% с нагнетания от \_\_\_\_\_  до \_\_\_\_\_( psia) до \_\_\_\_\_\_% ДО \_\_\_\_\_\_ до \_\_\_\_\_\_\_\_  сигнал ⭘ источник (1-3.4.2.1) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  тип ⚫ электронный ⭘ пневматический ⭘ другой \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  диапазон\_\_\_\_\_\_\_ma \_\_\_\_\_\_\_\_\_(psig) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  противопомпажная система (1-3.4.2.2) ⭘ ручной способ ⭘ автомат. ⭘ отсутствует | | | | | | | |
| **примечания:** | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| cid:image003.jpg@01CE7E34.CE548D90 | | | | | № работы \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ № изделия \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ № ЗАКАЗА НА ЗАКУПКУ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  № ЗАЯВКИ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  № ИЗМЕНЕНИЯ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ДАТА \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  СТР 2 ИЗ 7 ЗАПОЛНЕНО \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | |
|
| ЦЕНТРОБЕЖНЫЙ И ОСЕВОЙ КОМПРЕССОР ОПРОСНЫЙ ЛИСТ  (API 617 – 7-е издание Глава 2) | | | | |
|
| 1 | РАБОЧИЕ УСЛОВИЯ (1-2.1.1.10 (1-3.1.2) (1-3.1.3) | | | | | | | | | | |
| 2 | СОСТАВ ГАЗА:  ⭘ МОЛЬ % | | НОРМ. | ПРОЧИЕ УСЛОВИЯ | | | | | | | ПРИМЕЧАНИЯ |
| 3 | А | | В | | С | D | E |
| 4 |  |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 5 | ВОЗДУХ |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 6 | КИСЛОРОД |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 7 | АЗОТ |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 8 | ВОДЯНОЙ ПАР |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 9 | ОКИСЬ КГЛЕРОДА |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 10 | ДВУОКИСЬ УГЛЕРОДА |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 11 | СЕРОВОДОРОД |  |  |  | |  | |  |  |  | (1-2.2.1.6) |
| 12 | ВОДОРОД |  |  |  | |  | |  |  |  | (1-2.2.1.9) |
| 13 | МЕТАН |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 14 | ЭТИЛЕН |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 15 | ЭТАН |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 16 | ПРОПИЛЕН |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 17 | ПРОПАН |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 18 | I- БУТАН |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 19 | n – БУТАН |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 20 | I – ПЕНТАН |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 21 | n – ПЕНТАН |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 22 | ГЕКСАН ПЛЮС |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 23 | АГРЕССИВНЫЕ РЕАГЕНТЫ |  |  |  | |  | |  |  |  | (1-2.2.1.3) |
| 24 |  |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 25 | ВСЕГО |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 26 | СР. МОЛ ВЕС СМЕСИ |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 27 | РАЗМЕЩЕНИЕ (1-2.1.8) | | | | | | ТРЕБОВАНИЯ ПО ШУМУ (1-2.1.9) | | | | |
| 28 | ⭘ В ЗАКР. ПОМЕЩ. ⭘ В ОТКР. ПОМЕЩ. ⭘ КАТЕГОРИЯ | | | | | | ⭘ ПРИМЕНЯЕМЫЕ К КОМПРЕССОРУ | | | | |
| 29 | ⭘ ОТАПЛИВАЕМОЕ ⭘ ПОД НАВЕСОМ ⭘ МЕЗОНИН | | | | | | СМ. СПЕЦИФИКАЦИЮ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | |
| 30 | ⭘ НЕ ОТАПЛИВАЕМОЕ ⭘ ЧАСТИЧНО ОГОРОЖЕНО ⭘ \_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | ⭘ ПРИМЕНЯЕМЫЕ К ОКРУЖ. СРЕДЕ | | | | |
| 31 | ⭘ КЛАССИФИКАЦИЯ ПОМЕЩЕНИЯ (1-2.1.14) КЛ.\_\_\_ ГР.\_\_\_ ДИВ\_\_\_\_ | | | | | | СМ. СПЕЦИФИКАЦИЮ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | |
| 32 | ДАННЫЕ МЕСТНЫХ УСЛОВИЙ (1-2.1-8) | | | | | | НАЛИЧИЕ АКУСТ КОЖУХ ⭘ ДА ⭘НЕТ | | | | |
| 33 | ⭘ ВЫСОТА УР.М. \_\_\_\_\_\_\_(М) БАРОМ. ДАВЛЕНИЕ \_\_\_\_\_ barА | | | | | | ПРИМЕНЯЕМАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | |
| 34 | ⭘ ДИАПАЗОН ОКР. ТЕМПЕРАТУР: | | | | | | API 617, 7-Е ИЗДАНИЕ, ГЛАВА 1 И 2 | | | | |
| 35 | СУХОЙ ТЕРМОМЕТР ВЛАЖНЫЙ ТЕРМОМЕТР | | | | | | ⭘ ПРОДАВЕЦ ОТВ ЗА УСТАНОВКУ (1.1.5.53) (1-1.8) (1-2.1.3) | | | | |
| 36 | НОРМ. OС \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | |
| 37 | МАКСИМАЛЬНАЯ OС \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |  | | | | |
| 38 | МИНИМАЛЬНАЯ OС \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | ПОКРАСКА: | | | | |
| 39 | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ OС \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | ⭘ ПО СТАНДАРТУ ИЗГОТОВИТЕЛЯ | | | | |
| 40 | НЕОБЫЧНЫЕ УСЛОВИЯ ⭘ ПЫЛЬ ⭘ ИСПАРЕНИЯ | | | | | | ⭘ ДРУГОЕ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | |
| 41 | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ OC \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |  | | | | |
| 42 | ⭘ ДРУГОЕ (1-2.1.8) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |  | | | | |
| 43 | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | ОТГРУЗКА (1-4.4) | | | | |
| 44 | ⭘ МЕДЬ И МЕДНЫЕ СПЛАВЫ ЗАПРЕЩЕНЫ (1-2.2.2.1.14) | | | | | | ⭘ ДЛЯ ВНУТР. ПОСТ. ⭘ ЭКСПОРТ ⭘ ЭКСП ТАРА | | | | |
| 45 | ПОКРЫТИЯ (1-2.2.2.1.16) | | | | | | ⭘ ХРАН. ВНЕ ПОМЕЩ. БОЛЕЕ 6 МЕС. (1-4.4.1) \_\_\_\_ МЕС. | | | | |
| 46 | ⭘ ВРАЩАЮЩИЕСЯ ЭЛЕМЕНТЫ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | УПАКОВКА ЗАПАСНОГО РОТОРА (1-4.4.3.10) | | | | |
| 47 | ⭘ НЕПОДВИЖНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | ⭘ ГОРИЗ. ХРАНЕНИЕ ⭘ ВЕРТ. ХРАНЕНИЕ | | | | |
| 48 | ПРИМЕЧАНИЕ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |  | | | | |
| 49 |  | | | | | |  | | | | |
|  |  | | | | | |  | | | | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| cid:image003.jpg@01CE7E34.CE548D90 | | № работы \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ № изделия \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ № ЗАКАЗА НА ЗАКУПКУ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  № ЗАЯВКИ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  № ИЗМЕНЕНИЯ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ДАТА \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  СТР 3 ИЗ 7 ЗАПОЛНЕНО \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
|
| ЦЕНТРОБЕЖНЫЙ И ОСЕВОЙ КОМПРЕССОР ОПРОСНЫЙ ЛИСТ  (API 617 – 7-е издание Глава 2) | |
|
| 1 | ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ | |
| 2 | 🞏 **СКОРОСТИ**: | ⭘ **ОСНОВНЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ** (2-2.4.8) |
| 3 | МАКС. ДЛИТ. \_\_\_\_ ОБ/МИН АВАР. ОТКЛ.\_\_\_\_ОБ/МИН | ДАВЛЕНИЕ НАГНЕТАНИЯ. МАКС.\_\_\_\_\_\_\_\_ МИН. \_\_\_\_\_\_\_ |
| 4 | МАКС. СКОРОСТЬ КОНЦА ЛОП. \_\_\_М/С ПРИ 100 % СКОРОСТИ | ДАВЛЕНИЯ ВСАСЫВАНИЯ . МАКС.\_\_\_\_\_\_\_\_ МИН. \_\_\_\_\_\_\_ |
| 5 | \_\_\_ М/С ПРИ МАКС. ДЛИТ. СКОРОСТИ | 🞏 **НАПРАВЛЯЮЩИЕ ЛОПАТКИ** |
| 6 | 🞏 **КРИТИЧ. СКОРОСТИ ДЛЯ ПОПЕР. КОЛЕБ.** (ДЕМПФИРОВАНЫЕ) | МАТЕРИАЛ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 7 | ПЕРВАЯ КРИТИЧЕСКАЯ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ОБ/МИН | КОЛ-ВЛ РЯДОВ ОСЕВЫХ ЛОПАТОК \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 8 | ВТОРАЯ КРИТИЧЕСКАЯ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ОБ/МИН | КОЛИЧЕСТВО РЕГУЛИРУЕМЫХ РЯДОВ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 9 | ТРЕТЬЯ КРИТИЧЕСКАЯ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ОБ/МИН | КОЛИЧЕСТВО ЛОПАТОК \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 10 | ЧЕТВЕРТАЯ КРИТИЧЕСКАЯ \_\_\_\_\_\_\_\_ ОБ/МИН | 🞏 **РАБОЧИЕ КОЛЕСА** |
| 11 | ⭘ ДОП. ТРЕБОВАНИЯ ПО АНАЛИЗУ ПОП. КОЛЕБАНИЙ (1-2.6.2.14) | КОЛИЧЕСТВО \_\_\_\_\_ ДИАМЕТРЫ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 12 | ТРЕБ. АНАЛИЗ ПОП. КОЛ ДЛЯ ВСЕГО ВАЛОПРОВОДА (1-2.6.2.6) | КОЛ-ВО ЛОПАТОК В КАЖДОМ КОЛЕСЕ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 13 | ТРЕБ АНАЛИЗ КРУТ. КОЛ ДЛЯ ВСЕГО ВАЛОПРОВОДА (1-2.6.7.1) | ТИП (ОТКРЫТЫЙ. ЗАКРЫТЫЙ И ТД) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 14 | **КРИТИЧЕСКИЕ СКОСТИ ДЛЯ КРУТИЛЬНЫХ КОЛЕБАНИЙ**: | СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 15 | ПЕРВАЯ КРИТИЧЕСКАЯ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ОБ/МИН | МАТЕРИАЛ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 16 | ВТОРАЯ КРИТИЧЕСКАЯ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ОБ/МИН | МИН. ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ (МПа) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 17 | ТРЕТЬЯ КРИТИЧЕСКАЯ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ОБ/МИН | ТВЕРДОСТЬ (Rc) (БРИНЕЛЛЬ) МАКС. \_\_\_\_\_\_\_ МИН.\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 18 | ЧЕТВЕРТАЯ КРИТИЧЕСКАЯ \_\_\_\_\_\_\_\_ ОБ/МИН | НАИМЕНЬШАЯ ШИРИНА КАНАЛА НА ВЫХОДЕ: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 19 | ⭘ ПЕРЕЧЕНЬ НЕЖЕЛАТЕЛЬНЫХ СКОРОСТЕЙ (1-2.6.1.4) | МАКС. ЧИСЛО МАХА ПО ВХОДНОМУ ОТВ. КОЛЕСА \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 20 | : ⭘ АНАЛИЗ СТАБИЛЬНОСТИ (1.2.6.5) | МАКС. НАПОР КОЛЕСА ПРИ 100 % СКОРОСТИ |
| 21 | 🞏 **ВИБРАЦИЯ** | 🞏 **ВАЛ**: |
| 22 | ДОПУСТИМЫЙ УРОВЕНЬ ПРИ ИСПЫТАНИЯХ \_\_\_\_\_\_ МКМ | ⭘ ЦЕЛЬНЫЙ (СПЛОШНОЙ) ⭘ СОСТАВНОЙ |
| 23 | (ДВОЙНАЯ АМПЛИТУДА). | ДИАМЕТР ПОД КОЛЕСАМИ \_\_\_\_\_\_ ДИАМЕТР ПОД МУФТОЙ \_\_\_\_\_\_\_ |
| 24 | **ФИРМЕННАЯ ТАБЛИЧКА** (2-2.11.2) | КОНЕЦ ВАЛА ⭘ КОНУСНЫЙ ⭘ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ |
| 25 | ⭘ ЕДИНИЦЫ США ⭘ МЕТРИЧЕСКИЕ | ⭘ ШЛИЦЕВОЙ ⭘ ФЛАНЕЦ |
| 26 | 🞏 **НАПР. ВРАЩ. ЕСЛИ СМ. СО СТОР ПРИВ**. ⭘ ПО Ч.С ⭘ ПР.Ч.С | МИН. ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ (МПа) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 27 | ⭘ **ТРЕБ ПО КОНТРОЛЮ МАТЕРИАЛОВ** (1-4.2.2.1) | ТВЕРДОСТЬ ВАЛА (Rc) (БРИНЕЛЛЬ) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 28 | ⭘ РАДИОГРАФИЯ ТРЕБ ДЛЯ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | МАКС. КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 29 | ⭘ УЗК ТРЕБ ДЛЯ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | 🞏 **ДУММИС**: |
| 30 | ⭘ МПК ТРЕБ ДЛЯ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | МАТЕРИАЛ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ПЛОЩАДЬ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 31 | ⭘ КАПИЛЛЯРНАЯ ТРЕБ ДЛЯ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | МЕТОД ЗАКРЕПЛЕНИЯ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 32 | ⭘ НИЗКИЕ ТЕМПЕРАТУРЫ (1-2.2.1.15.3) | НОРМАЛЬНЫЙ ЗАЗОР \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 33 | МИНИМ. РАСЧ.ТЕМПЕРАТУРА МЕТАЛЛА (ОС) | РАСХОД ПРИ НОРМАЛЬНОМ ЗАЗОРЕ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 34 | ПРИ СООТВЕТСТВ. ДАВЛЕНИИ (barG) | РАСХОД ПРИ ДВОЙНЫХ ЗАЗОРАХ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 35 | ⭘ ДРУГИЕ КОМПОНЕНТЫ (1-2.2.1.15.2) | ⭘ ДАВЛЕНИЕ В УРАВНИТ. КАМЕРЕ ЗА ДУММИСОМ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 36 | 🞏 **КОРПУС** | 🞏 **ВТУЛКИ ВАЛА:** |
| 37 | МОДЕЛЬ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | ПОД МЕЖ СТУПЕНЧ. УЛОТН.ЕНИЯМИ МАТЕРИАЛ \_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 38 | РАЗЪЕМ КОРПУСА \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | ПОД ЛАБИРИНТАМИ |
| 39 | МАТЕРИАЛ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | ПОД УПЛОТНЕНИЯМИ ВАЛА |
| 40 | ТОЛЩИНА (ММ) \_\_\_\_\_- ДОПУСК НА КОРР. (ММ) \_\_\_\_\_ | ⭘ ДОСТУПНОСТЬ |
| 41 | МАКС. ДОПУСТИМОЕ ДАВЛЕНИЕ | **РОТОР** |
| 42 | ДАВЛЕНИЕ ИСПЫТ. (barG) ГЕЛИЙ \_\_\_\_\_\_ ГИДРОСТ. \_\_\_\_\_ | ⭘ РАЗБОРКА И СБОРКА (2-2.6.8.6) |
| 43 | МАКС ДОПУСТИМАЯ ТЕМПЕРАТУРА (ОC) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | ⭘ БАЛАНСИРОВКА НА СКОРОСТИ (1-2.6.8.7) |
| 44 | МАКС РАБ. ТЕМП. (ОC) \_\_\_\_\_ МИН. РАБ ТЕМП. (ОC) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | ⭘ ПРЕДВ. НИЗКОСКОРОСТ. БАЛАНС. ПРЕДШ. СКОРОСТНОЙ (1-2.6.8.6) |
| 45 | МАКС. ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ КОРПУСА ПО ВХОДУ \_\_\_\_\_\_\_ | ⭘ ⭘ ПРОВЕРКА ОСТАТОЧНОГО ДИСБАЛАНСА |
| 46 | ⭘ ДАВЛЕНИЕ НАСТРОЙКИ ПРЕДОХРАН. КЛАПАНА \_\_\_\_\_\_(barG) | 🞏 **ЛАБИРИНТНЫЕ УПЛОТНЕНИЯ** |
| 47 | КОНТРОЛЬ НЕДОСТУПНЫХ ШВОВ (2-2.3.1.1) \_\_\_\_\_\_\_ | МЕЖ СТУПЕНЯМИ |
| 48 | 🞏 **ДИАФРАГМЫ** : | ТИП \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ МАТЕРИАЛ \_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 49 | МАТЕРИАЛ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | ДУММИС |
| 50 | С ОСЕВЫМ РАЗЪЕМОМ 🞏 ДА 🞏 НЕТ (2-2.4.8) | ТИП \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ МАТЕРИАЛ \_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 51 |  |  |
| 52 | **ПРИМЕЧАНИЕ:** | |
| 53 |  | |
| 54 |  | |
| 55 |  | |
| 56 |  | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| cid:image003.jpg@01CE7E34.CE548D90 | | | | | № работы \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ № изделия \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ № ЗАКАЗА НА ЗАКУПКУ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  № ЗАЯВКИ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  № ИЗМЕНЕНИЯ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ДАТА \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  СТР 4 ИЗ 7 ЗАПОЛНЕНО \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | |
|
| ЦЕНТРОБЕЖНЫЙ И ОСЕВОЙ КОМПРЕССОР ОПРОСНЫЙ ЛИСТ  (API 617 – 7-е издание Глава 2) | | | | |
|
| 1 | ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ (ПРОДОЛЖЕНИЕ) | | | | | | | | | | |
| 2 | **УПЛОТНЕНИЯ ВАЛА**: | | | | | ⭘ СХЕМУ СИСТЕМЫ БУФЕРНОГО ГАЗА ОБЕСП. ПРОДАВЕЦ. | | | | | |
| 3 | ⭘ ТИП УПЛОТНЕНИЯ (1-2.8.1.3) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | ⭘ ГАЗ ДЛЯ НАДДУВА ДЛЯ УПЛОТНЕНИЙ, РАБ. В ВАКУУМЕ | | | | | |
| 4 | МАКС. УПЛОТНЯЮЩЕЕ ДАВЛЕНИЕ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ barG | | | | | ⭘ ЭДУКТОР ⭘ ВПРЫСК (1-2.8.2.3) | | | | | |
| 5 | МИН. УПЛОТНЯЮЩЕЕ ДАВЛЕНИЕ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ barG | | | | | 🞏 ИЗГОТОВИТЕЛЬ УПЛОТНЕНИЙ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_- | | | | | |
| 6 | ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА ДЛЯ КОНТАКТНЫХ | | | | | 🞏 УТЕЧКИ В ТЕХНОЛОГИЧ. ЛИНИЮ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |
| 7 | УПЛОТНЕНИЙ (1-2.8.3.4) ТИП \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | БУФЕРНЫЙ ГАЗ ТРЕБУЕТСЯ ДЛЯ : | | | | | |
| 8 | ⭘ ТИП БУФЕРНОГО ГАЗА (1-2.8.1.5) | | | | | 🞏 ВОЗДУШНОЙ ОБКАТКИ 🞏 ДРУГОЕ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |
| 9 | 🞏 ДАВЛЕНИЕ (1-2.8.1.6) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ barG | | | | | 🞏 РАСХОД ( НА ОДНО УПЛОТНЕНИЕ) | | | | | |
| 10 | 🞏 РАСХОД \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_М3/Ч | | | | | НОРМ. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ НЛ/МИН \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ barG Δp | | | | | |
| 11 | 🞏 СТЕПЕНЬ ОЧИСТКИ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_мкм | | | | | МАКС. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ НЛ/МИН \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_barG Δp | | | | | |
| 12 | ТРЕБУЕТСЯ СИСТЕМА ОБЕСПЕЧ. БУФЕРНОГО ГАЗА. (1-2.8.1.5) | | | | | 🞏 КОНСТРУКЦИЯ КОРПУСА ПОДШИПНИКА: | | | | | |
| 13 | ⭘ КОЛЛЕКТОР (1-2.8.1.7) | | | | | ТИП ( ОТДЕЛЬНЫЙ, НЕОТЕМНЫЙ) \_\_\_\_\_ РАЗЪЕМН. ПО ОСИ\_\_\_ | | | | | |
| 14 | ⭘ МЕТОД УПРАВЛЕНИЯ (1-2.8.1.5) | | | | | МАТЕРИАЛ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_- | | | | | |
| 15 | ОСЕВОЙ КОМПРЕССОР | | | | | | | | | | |
| 16 | СТУПЕНИ | 1 | 2 | 3 | | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
| 17 | РОТОР |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 18 | 🞏 МАТЕРИАЛ ЛОПАТКИ |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 19 | 🞏 ТИП КОРНЕВОЙ ЧАСТИ |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 20 | 🞏 ШИРИНА ХОРДЫ |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 21 | 🞏НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 22 | 🞏ВЫСОТА ЛОПАТКИ |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 23 | 🞏КОЛИЧЕСТВО ЛОПАТОК |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 24 |
| 25 | 🞏 МАТЕРИАЛ ЛОПАТКИ |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 26 | 🞏 ТИП (ПОДВИЖНАЯ, НЕПОДВИЖНАЯ, |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 27 | РЕГУЛИРУЕМАЯ.) |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 28 | 🞏 ШИРИНА ХОРДЫ |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 29 | 🞏 КОЛИЧЕСТВО ЛОПАТОК |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 30 |  | | | | | | | | | | |
| 31 | СТУПЕНИ | 10 | 11 | 12 | | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 |
| 32 | РОТОР |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 33 | 🞏 МАТЕРИАЛ ЛОПАТКИ |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 34 | 🞏 ТИП КОРНЕВОЙ ЧАСТИ |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 35 | 🞏 ШИРИНА ХОРДЫ |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 36 | 🞏 НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 37 | 🞏 ВЫСОТА ЛОПАТКИ |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 38 | 🞏🞏 КОЛИЧЕСТВО ЛОПАТОК |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 39 | СТАТОР |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 40 | 🞏 МАТЕРИАЛ ЛОПАТКИ |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 41 | 🞏🞏 ТИП (ПОДВИЖНАЯ, НЕПОДВИЖНАЯ |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 42 | 🞏 РЕГУЛИРУЕМАЯ.) |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 43 | 🞏 ШИРИНА ХОРДЫ |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 44 | 🞏 КОЛИЧЕСТВО ЛОПАТОК |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 45 | **ПРИМЕЧАНИЕ:** | | | | | | | | | | |
| 46 |
| 47 |
| 48 |
| 49 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| cid:image003.jpg@01CE7E34.CE548D90 | | | | | | № работы \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ № изделия \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ № ЗАКАЗА НА ЗАКУПКУ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  № ЗАЯВКИ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  № ИЗМЕНЕНИЯ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ДАТА \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  СТР 5 ИЗ 7 ЗАПОЛНЕНО \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | |
|
| ЦЕНТРОБЕЖНЫЙ И ОСЕВОЙ КОМПРЕССОР ОПРОСНЫЙ ЛИСТ  (API 617 – 7-е издание Глава 2) | | | | | |
|
| 1 | ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ (ПРОДОЛЖЕНИЕ) | | | | | | | | | | | |
| 2 | ПОДШИПНИКИ И КОРПУСА ПОДШИПНИКОВ | | | | | | | | | | | |
| 3 | ⭘ МАГНИТНЫЙ ПОДВЕС (2-2.7.1.1.2) | | | | | | | | | | | |
| 4 | **РАДИАЛЬНЫЙ** | | УПОРНЫЙ | НЕУПОРНЫЙ | | | **УПОРНЫЙ** | | | активный | | ПАССИВНЫЙ |
| 5 | 🞏 ТИП | |  |  | | | 🞏 ТИП | | |  | |  |
| 6 | 🞏 ИЗГОТОВИТЕЛЬ | |  |  | | | 🞏 ИЗГОТОВИТЕЛЬ | | |  | |  |
| 7 | 🞏 ДЛИНА (мм) | |  |  | | | 🞏 УД НАГРУЗКА (МАКС) | | |  | |  |
| 8 | 🞏 ДИАМЕТР ВАЛА (мм) | |  |  | | | 🞏 УД. НАГРУЗКА (ПРЕДЕЛЬН.) | | |  | |  |
| 9 | 🞏УД. НАГРУЗКА | |  |  | | | 🞏 ПЛОЩАДЬ (мм2) | | |  | |  |
| 10 | 🞏МАТЕРИАЛ | |  |  | | | 🞏 КОЛИЧЕСТВО КОЛОДОК | | |  | |  |
| 11 | 🞏 ТОЛЩИНА БАББИТА (мм) | |  |  | | | 🞏 ОСЬ ПО ЦЕНТРУ/СМЕЩЕНА % | | |  | |  |
| 12 | 🞏 КОЛИЧЕСТВО КОЛОДОК | |  |  | | | 🞏 МАТЕРИАЛ КОЛОДКИ | | |  | |  |
| 13 | 🞏 НАГРУЗ. МЕЖДУ/НА КОЛОДКЕ. | |  |  | | | 🞏 МЕДНЫЙ КОРПУС КОЛОДКИ (2-2.7.3.7) | | | | | |
| 14 | 🞏 ОСЬ ПО ЦЕНТРУ/СМЕЩЕНА % | |  |  | | | СМАЗКА ⭘ ПОГРУЖЕНИЕМ ⭘ НАПРАВЛЕННАЯ (2-3.7.3.6) | | | | | |
| 15 | МАТЕРИАЛ КОЛОДКИ ⭘ (2-2.7.2.2) ⭘ (2-2.7.2.3) | | | | | | УПОРНЫЙ ДИСК ⭘ НЕРАЗЪЕМНЫЙ ⭘ СЪЕМНЫЙ | | | | | |
| 16 | 🞏 РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ПОДШИПНИКАМИ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ДЮЙМОВ | | | | | | МАТЕРИАЛ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |
| 17 |  | | | | | | 🞏 КРИТЕРИИ РАСЧЕТА ( 2-2.7.3.3) | | | | | |
| 18 | **ДАТЧИКИ ТЕМП. ПОДШИПНИКА (2-3.4.7)** | | | | | | **ДАТЧИКИ ВИБРАЦИИ:** ⭘ СМ. ПРИЛАГАЕМ/ ЛИСТ ДАННЫХ API 670 | | | | | |
| 19 | ⭘ СМ. ПРИЛАГАЕМЫЕ ЛИСТЫ ДАННЫХ API 670 | | | | | | ⭘ ТИП 🞏 МОДЕЛЬ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |
| 20 | ⭘ ТИП ТЕРМОПАРЫ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | ⭘ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |
| 21 | ⭘ ТЕРМОМЕТРЫ СОПРОТИВЛЕНИЯ | | | | | | ⭘ КОЛ-ВО НА КАЖДЫЙ ПОДШИПНИК ВАЛА \_\_\_\_\_\_ ВСЕГО \_\_\_\_\_\_ | | | | | |
| 22 | ⭘ МАТЕРИАЛЫ СОПРОТИВЛЕНИЯ \_\_\_\_\_\_\_\_⭘ \_\_\_\_\_\_\_ОМ | | | | | | ⭘ ПРЕОБРАЗОВАТЕЛИ СИГНАЛА ПОСТАВЛЯЮТСЯ \_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |
| 23 | 🞏 ТЕМПЕРАТУРА АВАРИЙНОЙ СИГНАЛИЗАЦИИ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |  | | | | | |
| 24 | 🞏 ТЕМПЕРАТУРА АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | МОНИТОР ПОСТАВЛЯЕТСЯ (2-3.3.4.7.2) | | | | | |
| 25 | ⭘ СРЕДСТВА ДЛЯ МЕСТНОГО ОТКЛЮЧЕНИЯ (1-2.7.4.6) | | | | | | ⭘ РАСПОЛОЖЕНИЕ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ КОЖУХ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |
| 26 | РАСПОЛОЖЕНИЕ НА ОПОРНОМ ПОДШИПНИКЕ | | | | | | ⭘ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_-🞏 МОДЕЛЬ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |
| 27 | КОЛ –ВО \_\_\_-НА КАЖД. КОЛОДКУ \_\_\_ЧЕРЕЗ КОЛОДКУ \_\_НА ПОДШИПНИК. | | | | | | 🞏 ДИАПАЗОН ШКАЛЫ \_\_\_ СИГНАЛЬН 🞏 ВСТАВКА \_\_\_\_\_ ЗАДЕРЖКА \_\_ С | | | | | |
| 28 | ДРУГОЕ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | ⭘ ОСТАНОВ 🞏 УСТАВКА \_\_\_\_\_\_\_ ЗАДЕРЖКА \_\_\_\_\_С | | | | | |
| 29 | РАСПОЛОЖЕНИЕ НА УПОРНОМ ПОДШИПНИКЕ | | | | | | ⭘ ⭘ ДАТЧИКИ ВИБРАЦИИ КОРПУСА (2-3.4.7.5) | | | | | |
| 30 | КОЛ –ВО \_\_\_-НА КАЖД. КОЛОДКУ \_\_\_ЧЕРЕЗ КОЛОДКУ \_\_НА ПОДШИПНИК. | | | | | | ⭘ МОНИТОРЫ ВИБРАЦИИ КОРПУСА (2-3.4.7.6) | | | | | |
| 31 | ДРУГОЕ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | **ДАТЧИК ОСЕВОГО СДВИГА** : ⭘ СМ ПРИЛАГАЕМЫЙ | | | | | |
| 32 | (НЕ РАБОЧ СТ) КОЛ \_\_\_-КАЖ. КОЛОДКУ \_\_\_ЧЕРЕЗ КОЛОДКУ \_\_НА ПОДШИП. | | | | | | ЛИСТДАННЫХ API 670 | | | | | |
| 33 | ДРУГОЕ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | ⭘ ТИП 🞏 МОДЕЛЬ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |
| 34 | ⭘ СРЕДСТВА ДЛЯ МЕСТНОГО ОТКЛЮЧЕНИЯ (1-2.7.4.6) | | | | | | ⭘ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ⭘ ТРЕБ КОЛ-ВО \_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |
| 35 | ⭘ МОНИТОР ПОСТАВЛЯЕТСЯ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | ⭘ ПРЕОБРАЗОВАТЕЛИ СИГНАЛА ПОСТАВЛЯЮТСЯ \_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |
| 36 | ⭘ РАСПОЛОЖЕНИЕ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ КОЖУХ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | ⭘ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ МОДЕЛЬ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |
| 37 | ⭘ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ МОДЕЛЬ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | МОНИТОР ПОСТАВЛЯЕТСЯ (2-3.3.4.7.2) | | | | | |
| 38 | 🞏 ДИАПАЗОН ШКАЛЫ \_\_\_\_\_ СИГНАЛ 🞏 УСТАВКА ОС\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | ⭘ РАСПОЛОЖЕНИЕ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ КОЖУХ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |
| 39 | ⭘ ОСТАНОВ 🞏 УСТАВКА ОС\_\_\_\_\_\_ ЗАДЕРЖКА \_\_\_\_\_\_\_\_ С. | | | | | | ⭘ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_-🞏 МОДЕЛЬ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |
| 40 |  | | | | | | 🞏 ДИАПАЗОН ШКАЛЫ \_\_\_\_\_\_ СИГНАЛЬН 🞏 ВСТАВКА \_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |
| 41 |  | | | | | | ⭘ ОСТАНОВ: 🞏 УСТАВКА \_\_\_\_\_\_\_ ЗАДЕРЖКА \_\_\_\_\_С | | | | | |
| 42 | ⭘ КОМПРЕССОР ⭘ ЗУБЧ ПЕРЕДАЧА | | | | | |  | | | | | |
| 43 | **СОЕДИНЕНИЯ КОРПУСА (**1-2.2.2.2) | | | | | | | | | | | |
| 44 | СОЕДИНЕНИЯ | ANSI/ASME  B 16.1, B16.5  B16.42, B 16.47  CЕРИЯ А В  ISO 7005-1,2  ДРУГИЕ | ⭘ РАЗМЕРЫ | | ⭘ ОРИЕНТАЦИЯ | | | ⭘ ФЛАНЦЕВОЕ ИЛИ  НА ШПИЛЬКАХ  (1-2.3.2.2.1) | ⭘ ⭘ ОТВЕТНЫЙ ФЛАНЕЦ И ПРОКЛАДКА ПОСТАВЛЯЕТСЯ ПРОДАВЦОМ (1-2.3.2.2.7) | | 🞏 СКОРОСТЬ ГАЗА М/СЕК | |
| 45 |
| 46 |
| 47 |
| 48 |
| 49 |
| 50 | ВСАСЫВАЮЩ. |  |  | |  | | |  |  | |  | |
| 51 | НАГНЕТАТЕЛЬН. |  |  | |  | | |  |  | |  | |
| 52 |  |  |  | |  | | |  |  | |  | |
| 53 |  |  |  | |  | | |  |  | |  | |
| 54 |  |  |  | |  | | |  |  | |  | |
| 55 |  |  |  | |  | | |  |  | |  | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| cid:image003.jpg@01CE7E34.CE548D90 | | | | | | № работы \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ № изделия \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ № ЗАКАЗА НА ЗАКУПКУ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  № ЗАЯВКИ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  № ИЗМЕНЕНИЯ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ДАТА \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  СТР 6 ИЗ 7 ЗАПОЛНЕНО \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | |
|
| ЦЕНТРОБЕЖНЫЙ И ОСЕВОЙ КОМПРЕССОР ОПРОСНЫЙ ЛИСТ  (API 617 – 7-е издание Глава 2) | | | | | |
|
| 1 | 🞏 **ДРУГИЕ СОЕДИНЕНИЯ** | | | | | | | | | |
| 2 | НАЗНАЧЕНИЕ: КОЛ-ВО РАЗМЕР ТИП КОЛ-ВО РАЗМЕР ТИП | | | | | | | | | |
| 3 | ПОДВОД МАСЛА ДЛЯ СМАЗКИ |  |  |  | | | ДАВЛЕНИЕ |  |  |  |
| 4 | ОТВОД МАСЛА ДЛЯ СМАЗКИ |  |  |  | | | ТЕМПЕРАТУРА |  |  |  |
| 5 | ПОДВОД МАСЛА ДЛЯ УПЛОТН. |  |  |  | | | ВПРЫСК СОЛЬВЕНТА |  |  |  |
| 6 | ОТВОД МАСЛА ДЛЯ УПЛОТН. |  |  |  | | | ПРОДУВКА ДЛЯ: |  |  |  |
| 7 | ПОДВОД ГАЗА ДЛЯ УПЛОТН. |  |  |  | | | КОРПУСА ПОЖШИПНИКА |  |  |  |
| 8 | ОТВОД ГАЗА ДЛЯ УПЛОТН. |  |  |  | | | МЕЖДУ ПОДШИП. И УПЛОТН. |  |  |  |
| 9 | ДРЕНАЖ ИЗ КОРПУСА |  |  |  | | | МЕЖДУ УПЛОТН. И ГАЗОМ |  |  |  |
| 10 | ДРЕНАЖ СО СТУПЕНЕЙ |  |  |  | | |  |  |  |  |
| 11 | ⭘ ТРЕБУЕТСЯ ДРЕНАЖ ОТДЕЛЬНЫХ СТУПЕНЕЙ (1-2.3.2.1.7) | | | | | | | | | |
| 12 | ⭘ ОБОРУДОВАНЫ КЛАПАНАМИ И ЗАГЛУШКАМИ | | | | | | | | | |
| 13 | ⭘ ОБОРУДОВАНЫ КЛАПАНАМИ И ЗАГЛУШКАМИ КОЛЛЕКТОРОМ | | | | | | | | | |
| 14 | **СИСТЕМЫ СМАЗКИ И УПЛОТНЕНИЙ** (1-2.10) (1-3.5.1.2) | | | | | | | | | |
| 15 | ⭘ СМОТРИ ПРИЛАГАЕМЫЙ ЛИСТ ДАННЫХ API 614 | | | | | | | | | |
| 16 | ⭘ РАЗДЕЛЬНАЯ ⭘ СОВМЕЩЕННАЯ | | | | | | | | | |
| 17 | ⭘ ОБЪЕДИНЕННЫЙ МАСЛОБАК (1-3.3.2.11) | | | | | | | | | |
| 18 | ⭘ СОРТ МАСЛА (2-2.10.2) | | | | | | | | | |
| 19 | **ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ** | | | | | | | | | |
| 20 | **МУФТЫ И КОЖУХИ** (3.2) | | | | | | | | | |
| 21 | ПРИМЕЧАНИЕ: СМОТРИ ВРАЩАЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ – КОНЦЫ ВАЛОВ. | | | | | | | | | |
| 22 | ⭘ СМОТРИ ПРИЛАГАЕМЫЙ ЛИСТ ДАННЫХ API 671 ⭘ БЕЗШПОНОЧНОЕ ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ ⭘ ШПОНОЧНОЕ ⭘ ФЛАНЦЕВОЕ ⭘ ДРУГОЕ | | | | | | | | | |
| 23 | МУФТА ДОЛЖНА ПОСТАВЛЯТЬСЯ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | | | | |
| 24 | ИЗГОТОВИТЕЛЬ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ТИП \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_- МОДЕЛЬ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | | | | |
| 25 | КОЖУХ МУФТЫ ПОСТАВЛЯЕТСЯ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | | | | |
| 26 | ТИП ⭘ ПОЛНОСТЬЮ ЗАКРЫТЫЙ ⭘ ПОЛУОТКРЫТЫЙ ⭘ ДРУГОЕ | | | | | | | | | |
| 27 | **ДАННЫЕ МУФТЫ** | | | | ⭘ КАЛИБРЫ ПРОБКИ И КОЛЬЦА- (1-3.3.3.1) | | | | | |
| 28 | 🞏 МАКСИМАЛЬНЫЙ НАР.ДИАМЕТР \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_мм | | | | ТРЕБОВАНИЯ К СМАЗКЕ | | | | | |
| 29 | 🞏 ВЕС СТУПИЦЫ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_кг | | | | ⭘ БЕЗ СМАЗКИ ⭘ НЕПРЕРЫВНАЯ СМАЗКА ⭘ ДРУГОЕ \_\_\_\_\_\_ | | | | | |
| 30 | 🞏 ДЛИННА ПРОСТАВКИ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_мм | | | | КОЛИЧЕСТВО НА ОДНУ СТУПИЦУ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Л/МИН. | | | | | |
| 31 | 🞏 ВЕС ПРОСТАВКИ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_кг | | | |  | | | | | |
| 32 |  | | | |  | | | | | |
| 33 | **МОНТАЖНЫЕ ПЛИТЫ** (1-3.3) | | | | | | | | | |
| 34 | ⭘ ФУНДАМЕНТ. ПЛИТЫ ПОСТАВЛЯЮТСЯ (1-3.3.2.1) \_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | ⭘ ОПОРНЫЕ ПЛИТЫ ПОСТАВЛЯЮТСЯ (1-3.3.3.1) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |
| 35 | ⭘ ТОЛЬКО ДЛЯ КОМПРЕССОРА ⭘ ПРИВОД ⭘ РЕДУКТОР | | | | 🞏 ТОЛШИНА \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_мм | | | | | |
| 36 | ⭘ ДРУГОЕ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | ⭘ ТРЕБУЮТСЯ ПОДПЯТНИКИ (1-3.3.3.1.5) | | | | | |
| 37 | ⭘ НЕСКОЛЬЗКИЙ НАСТИЛ (1-3.3.2.4) ⭘ НАКЛОННЫЙ НАСТИЛ | | | |  | | | | | |
| 38 | Δ ПРОКЛАДКИ ДЛЯ ЦЕНТРОВКИ, ПОДПЯТНИКИ (1-3.3.2.6) | | | | 🞏 ТОЛЩИНА ПОДКЛАДОК ИЗ НЕРЖ СТАЛИ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_мм | | | | | |
| 39 | Δ МОНТАЖ НА ОПОРНЫХ СТОЙКАХ (1-3-3-.2.5) | | | | ⭘ КОМПРЕССОР \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |
| 40 | ⭘ ТРЕБУЮТСЯ ПОДПЯТНИКИ (1-3-3-.2.10) | | | |  | | | | | |
| 41 | 🞏 ТОЛЩИНА ПОДКЛАДОК ИЗ НЕРЖ СТАЛИ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_мм | | | | ⭘ ОТВЕРСТИЯ ПОД АНКЕРНЫЕ БОЛТЫ (1-3.3.3.1.5) | | | | | |
| 42 | ⭘ ТРЕБ. МЕХ.ОБРАБОТАН. МОНТАЖН. ПРОКЛАДКИ (1-3-3-.2.9) | | | |  | | | | | |
| 43 |  | | | |  | | | | | |
| 44 | **ПРИМЕЧАНИЕ:** | | | | | | | | | |
| 45 |
| 46 |
| 47 |
| 48 |
| 49 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| cid:image003.jpg@01CE7E34.CE548D90 | | | | | № работы \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ № изделия \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ № ЗАКАЗА НА ЗАКУПКУ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  № ЗАЯВКИ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  № ИЗМЕНЕНИЯ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ДАТА \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  СТР 7 ИЗ 7 ЗАПОЛНЕНО \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | |
|
| ЦЕНТРОБЕЖНЫЙ И ОСЕВОЙ КОМПРЕССОР ОПРОСНЫЙ ЛИСТ  (API 617 – 7-е издание Глава 2) | | | | |
|
| 1 |  | | | | | |
| 2 | ⭘ **УСЛОВИЯ ЭНЕРГООБЕСЕЧЕНИЯ**:. | | | **РУКОВОДСТВА** | | |
| 3 | ПАР: ПРИВОДЫ | | | ⭘ ПРОЕКТ РУКОВОДСТВА ДЛЯ РАССМОТРЕНИЯ 91-5.3.5.1.2) | | |
| 4 | ПОДВОД МИН. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(barg) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ O С | | | ⭘ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ (1-5.3.5) | | |
| 5 | НОРМ. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(barg) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ O С | | | **РАЗНОЕ** | | |
| 6 | МАКС. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(barg) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ O С | | | 🞏 РЕКОМЕНДОВАННЫЙ ПРЯМОЙ УЧАСТОК ТРУБОПРОВОДА | | |
| 7 | ОТВОД МИН. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(barg) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ O С | | | НА ВСАСЫВАНИИ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | |
| 8 | НОРМ. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(barg) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ O С | | | ⭘ КОМПРЕССОР ДОЛЖЕН БЫТЬ ОБКАТАН НА ВОЗДУХЕ ( 1-2.1.16) | | |
| 9 | МАКС. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(barg) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ O С | | | ⭘ УСТРОЙСТВО ДЛЯ ВПРЫСКА ЖИДКОСТИ (1-2.2.10) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_- | | |
| 10 | ЭЛЕКТРИЧЕСТВО | | | ⭘ КОЛЛЕКТОР ВПРЫСКА (2-3.5.1.2) | | |
| 11 | ПРИВОДЫ УПРАВЛЕНИЕ ОСТАНОВ | | | ⭘ РАССМОТРЕНИЕ ПРОДАВЦОМ СИСТЕМ УПРАВЛЕНИЯ | | |
| 12 | НАПРЯЖЕНИЕ \_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | ПОКУПАТЕЛЯ И ЕГО КОММЕНТАРИИ. | | |
| 13 | ЧАСТОТА \_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | ⭘ ПОДГОНКА В ЦЕХУ ПРОДАВЦА ТЕХНОЛ. ТРУБОПРОВ. ( 1-4.4.3.11) | | |
| 14 | ФАЗА \_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | ⭘ КОНТРОЛЬ ТВЕРДОСТИ СВАРНЫХ ШВОВ ( 1-4.2.1.5) | | |
| 15 | ⭘ ЗАПУСК ПРИ ПОНИЖЕННОМ НАПРЯЖЕНИИ (1-3.1.6) | | |  | | |
| 16 | Δ КОЛИЧЕСТВО ЗАПУСКОВ (1-2.6.7.6.4) | | | ⭘ КОНТРОЛЬ ПРОЕКТИРОВАНИЯ (1-5.1.4) | | |
| 17 | ВОЗДУХ ДЛЯ КИП: | | | ⭘ ПЕРЕПАД ДАВЛЕНИЯ НА ДУМИКСЕ (1-5-3-2-15) | | |
| 18 | МАКС. ДАВЛЕНИЕ \_\_\_\_\_(barg) МИН. ДАВЛЕНИЕ \_\_\_\_\_\_\_\_\_ (barg) | | | ⭘ ПРЕДОСТАВЛЕНИЕ ОКОНЧАТ. ГРАФИКА РАБОТ (1-2.1.13) | | |
| 19 |  | | |  | | |
| 20 | ЗАВОДСКИЕ ИСПЫТАНИЯ И ПРОВЕРКИ (1-4.1.4) | | | ПРЕДСТАВИТЕЛЬ ПРОДАВЦА ОБЯЗАН (2-1.13) | | |
| 21 | (СМ. ПЕРЕЧЕНЬ ПРОВЕРОК ИНСПЕКТОРА) ТРЕБУЕТСЯ ОС/УВ | | | ⭘ ОСМОТРЕТЬ ФЛАНЦЕВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ | | |
| 22 | ГИДРОСТАТИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ (1-4.3.2) | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | | ⭘ ПРОВЕРИТЬ ЦЕНТРОВКУ ПОСЛЕ ПРОГРЕВА |
| 23 | РАЗГОННЫЕ ИСПЫТАНИЯ КОЛЕС (1-4.3.3) | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | | ⭘ ПРИСУТСТВОВАТЬ ПРИ ПЕРВИЧНОЙ ЦЕНТРОВКЕ. |
| 24 | МЕХАНИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ (1-4.3.30) | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | | 🞏 ВЕС (КГ) |
| 25 | ⭘ШТАТНАЯ МУФТА ⭘ ПРИСПОБЛ ХОЛ.Х. |  |  | | | КОМПРЕСС. \_\_\_\_ РЕДУКТОРА\_\_\_\_\_\_ПРИВОДА \_\_\_\_\_БАЗЫ\_\_\_\_\_\_ |
| 26 | ⭘ ШТАТНЫЕ ДАТЧИКИ ⭘ СТЕНД. ДАТЧИКИ |  |  | | | РОТОРЫ: КОМПРЕСС\_\_.\_\_\_ ПРИВОДА\_\_\_\_\_\_ РЕДУКТОРА \_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 27 | ⭘ ВИБРОАППАРАТУРА ПОКУПАТЕЛЯ (2-4.3.1.1.10) |  |  | | | ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ КОМПРЕСС. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 28 | ПРЕДЕЛЫ ИЗМ. ДАВЛЕНИЯ И |  |  | | | МАКС. ПРИ ОБСЛУЖИВАНИИ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 29 | ТЕМПЕРАТУРЫ (1-4.3.6.1.5) | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | | ПОЛНЫЙ ВЕС ОТГРУЗКИ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 30 | ДАННЫЕ ПО ВИБРАЦИИ А ПОЛЯРНОЙ Ф-МЕ. | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | |  |
| 31 | ЗАПИСЬ НА ЛЕНТУ ДАННЫХ ВИБР. ( 1-4.3.6.1.2) | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | | 🞏 ТРЕБОВАНИЯ ПО НАЛИЧИИ МЕСТА (ММ) |
| 32 | ПРОВЕРКА КОНЦЕВ. УПЛОТНЕНИЙ (1-4.3.6.2.2) | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | | СОБРАННАЯ УСТАНОВКА: ДЛИНА\_\_\_ШИРИНА\_\_\_ ВЫСОТА\_\_\_ |
| 33 | ИСПЫТ. НА УТЕЧКИ ПРИ ДАВЛ. НАГ. (2-4.3.2.3) | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | |  |
| 34 | ⭘ ВНУТРЕННИЙ ОСМОТР ПОСЛЕ ИСП (1-4.3.8.5) |  |  | | | ПРИМЕЧАНИЯ |
| 35 | ⭘ ПЕРЕД ИСПЫТ. НА УТЕЧУК |  |  | | |  |
| 36 | ⭘ ПОСЛЕ ИСПЫТ НА УТЕКЧКУ |  |  | | |  |
| 37 | ИСПЫТАНИЕ НА ПРОИЗВОДИТ (ГАЗ) (ВОЗДУХ) | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | |  |
| 38 | ИСПЫТАНИЯ УСТАНОВКИ ВЗБОРЕ ( 2-4.3.3.2) | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | |  |
| 39 | ТАНДЕМНЫЕ ИСПЫТАНИЯ ( (2-4.3.3.2) | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | |  |
| 40 | ИСПЫТАНИЯ ЗУБЧАТОЙ ПЕРЕДАЧИ (2-4.3.3.4) | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | |  |
| 41 | ИСПЫТАНИЯ НА ГЕРМ. ГЕЛИЕМ (1-4.3.8.2) | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | |  |
| 42 | ИСПЫТАНИЯ УРОВНЯ ШУМА (1-4.3.8.3) | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | |  |
| 43 | ИСПЫТАНИЯ ВСПОМАГАТ ОБОРУД. 91-4.3.8.4) | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | |  |
| 44 | ИСПЫТ. ПРИ ПОЛНОЙ НАГР. СКОРОСТИ.ДАВЛ | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | |  |
| 45 | ИСПЫТАНИЯ ГИДРОМУФТЫ ( (1-4.3.8.7) | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | |  |
| 46 | ИСПЫТАНИЯ ЗАП. ЧАСТЕЙ (1-4.3.8.8) | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | |  |
| 47 | ПРОВ. НА СООТВ. ПЕРЕЧНЮ ПРОВЕРОК ИНСП. | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | |  |
| 48 | ИСПЫТ ГАЗОВЫХ УПЛОТН. У ПРОДАВЦА | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | |  |
| 49 |  |  |  | | |  |