|  |  |
| --- | --- |
| http://frunze.com.ua/wp-content/uploads/2021/02/log6.jpg | № РОБОТИ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ № ВИРОБУ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ № ЗАМОВЛЕННЯ НА ЗАКУПІВЛЮ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  № ЗАЯВКИ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  № ЗМІНЕННЯ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ДАТА \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ СТОР. 1 ІЗ 7 ЗАПОВНЕНО \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
|
| ВІДЦЕНТРОВИЙ І ОСЬОВИЙ КОМПРЕСОР  ОПИТНИЙ ЛИСТ  (API 617 – 7-е видання 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 | стосовно до: ⭘ пропонування ⭘ закупівля ⭘ готовий виріб для \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ установка\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  місце експл. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ серійний номер\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  призначення \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ необхідна кіл-сть \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  виробник \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ тип приводу (1-3.1.1) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  модель \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ позначення приводу \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  ІНФОРМАЦІЯ ЗАПОВНЮЄТЬСЯ ⭘ ПОКУПЦЕМ 🞏 ВИРОБНИКОМ Δ ПО УЗГОДЖЕННЮ ( ДО ЗАКУПІВЛІ) | | | | | | | |
| **робочі умови** | | | | | | | |
| (всі дані на одиничний виріб) Ο стисливий газ (також див. стор. )  Ο властивості газу  ⭘ комерц. продуктивність м3/год (1.013 barА & 0 °C dry)  ⭘ вагова витрата, (kг/год) (вологий) (сухий) | Норм.  (1-2.1.1.2) | ІНШІ УМОВИ | | | | | |
| a | b | c | d | | Е |
|  |  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  |  | |  |
| **умови на вході** | | | | | | | |
| ⭘ тиск (МПа) ⭘ температура (°C)  ⭘ відносна вологість %  ⭘ молекулярна вага  ⭘ Cp/Cv (K1)або (Kсер)  🞏 стисливість (Z1) або (Zсер)  🞏об’ємні витрати на вході (м3/год) |  |  |  |  |  |  | |
|  |  |  |  |  |  | |
|  |  |  |  |  |  | |
|  |  |  |  |  |  | |
|  |  |  |  |  |  | |
|  |  |  |  |  |  | |
|  |  |  |  |  |  | |
| **условия на нагнетании** | | | | | | | |
| 🞏 тиск (МПа) 🞏 температура (°C)  🞏 Cp/Cv (K1)або (Kср)  🞏стисливість (Z1) або (Zсер) 🞏 внутр. (газова) потужність (кВт)🞏 потужність на валу (кВт)🞏споживана потужність приводу (включ. усі витрати) (кВт) 🞏 швидкість (ОБ/ХВ)  🞏 діапазон зміні продуктивності (qном – Qпомпажа) (%)  🞏 політропний напор (N-m/kg)  🞏 політропний ккд (%)  🞏 сертифікаційна точка  🞏 номер робочої характеристики  ⭘ guarantee point  🞏 performance curve number |  |  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  |  | |  |
| регулювання (1-3.4.2.1)  metoд ⭘ дроселюв. на всмоктуванні ⭘ поворотні лопатки ⭘ зміни швидкості ⭘ перепуск ⭘ охолоджуючий байпас  с \_\_\_\_\_(МПа абс) (2-2.4.1) с \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_% нагнітання від \_\_\_\_\_\_\_\_  до\_\_\_\_\_( МПа абс) до \_\_\_\_\_\_\_\_\_% до \_\_\_\_\_\_ до \_\_\_\_\_\_\_\_  сигнал ⭘ джерело (1-3.4.2.1) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  тип ⭘ електронний ⭘ пневматичний ⭘ інший \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  диапазон\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_mA \_\_\_\_\_\_\_\_\_( МПа ) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  Запуск  протипомпажна система (1-3.4.2.2) ⭘ ручний спосіб ⭘ автомат. ⭘ відсутній | | | | | | | |
| **примітки:** | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| http://frunze.com.ua/wp-content/uploads/2021/02/log6.jpg | | | | | № РОБОТИ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ № ВИРОБУ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ № ЗАМОВЛЕННЯ НА ЗАКУПІВЛЮ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  № ЗАЯВКИ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  № ЗМІНЕННЯ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ДАТА \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  СТОР. 2 ІЗ 7 ЗАПОВНЕНО \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | |
|
| ВІДЦЕНТРОВИЙ І ОСЬОВИЙ КОМПРЕСОР  ОПИТНИЙ ЛИСТ  (API 617 – 7-е видання Глава 2) | | | | |
|
| 1 | **РОБОЧІ УМОВИ** (1-2.1.1.10 (1-3.1.2) (1-3.1.3) | | | | | | | | | | |
| 2 | СОСТАВ ГАЗУ:  ⭘ МОЛЬ % | | НОРМ. | ІНШІ УМОВИ | | | | | | | ПРИМІТКИ |
| 3 | А | | В | | С | D | E |
| 4 |  |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 5 | ПОВІТРЯ |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 6 | КИСЕНЬ |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 7 | АЗОТ |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 8 | ВОДЯНА ПАРА |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 9 | ОКИС ВУГЛЕЦЮ |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 10 | ДВООКИС ВУГЛЕЦЮ |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 11 | СІРКОВОДЕНЬ |  |  |  | |  | |  |  |  | (1-2.2.1.6) |
| 12 | ВОДЕНЬ |  |  |  | |  | |  |  |  | (1-2.2.1.9) |
| 13 | МЕТАН |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 14 | ЕТИЛЕН |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 15 | ЕТАН |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 16 | ПРОПІЛЕН |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 17 | ПРОПАН |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 18 | I- БУТАН |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 19 | n – БУТАН |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 20 | I – ПЕНТАН |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 21 | n – ПЕНТАН |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 22 | ГЕКСАН ПЛЮС |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 23 | АГРЕСИВНІ РЕАГЕНТИ |  |  |  | |  | |  |  |  | (1-2.2.1.3) |
| 24 |  |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 25 | ВСЬОГО |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 26 | СЕРЕД. МОЛ. ВАГА СУМІШІ |  |  |  | |  | |  |  |  |  |
| 27 | РОЗМІЩЕННЯ (1-2.1.8) | | | | | | ВИМОГИ ПО ШУМУ (1-2.1.9) | | | | |
| 28 | ⭘ В ЗАЧИН. ПРИМІЩ. ⭘ У ВІДКР. ПРИМІЩ. ⭘ КАТЕГОРІЯ | | | | | | ⭘ ЗАСТОСОВУВАНІ ДО КОМПРЕСОРУ | | | | |
| 29 | ⭘ ОПАЛЮЄТЬСЯ ⭘ ПІД НАВІСОМ ⭘ МЕЗОНІН | | | | | | ДИВ. СПЕЦИФІКАЦІЮ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | |
| 30 | ⭘ НЕ ОПАЛЮЄТЬСЯ ⭘ ЧАСТКОВО ОБГОРОДЖЕНО ⭘ \_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | ⭘ ЗАСТОСОВУВАНІ ДО НАВКОЛ. СЕРЕДОВИЩА | | | | |
| 31 | ⭘ КЛАСИФІКАЦІЯ ПРИМІЩЕННЯ (1-2.1.14) КЛ.\_\_\_ ГР.\_\_\_ ДИВ\_\_\_\_ | | | | | | ДИВ. СПЕЦИФІКАЦІЮ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | |
| 32 | ДАНІ МІСЦЕВИХ УМОВ (1-2.1-8) | | | | | | НАЯВНІСТЬ АКУСТ КОЖУХ ⭘ ДА ⭘НЕТ | | | | |
| 33 | ⭘ ВИСОТА УР.М. \_\_\_\_\_\_\_(М) БАРОМ. ТИСК \_\_\_\_\_ barА | | | | | | ЗАСТОСОВУВАНА СПЕЦИФІКАЦІЯ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | |
| 34 | ⭘ ДІАПАЗОН НАВКОЛ. ТЕМПЕРАТУР: | | | | | | API 617, 7-Е ВИДАННЯ, ГЛАВА 1 І 2 | | | | |
| 35 | СУХИЙ ТЕРМОМЕТР ВОЛОГИЙ ТЕРМОМЕТР | | | | | | ⭘ ПОСТАЧАЛЬНИК ВІДПОВІД. ЗА ВСТАНОВЛЕННЯ (1.1.5.53) (1-1.8) (1-2.1.3) | | | | |
| 36 | НОРМ. OС \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | |
| 37 | МАКСИМАЛЬНА OС \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |  | | | | |
| 38 | МІНІМАЛЬНА \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | ПОКРАСКА: | | | | |
| 39 | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ OС \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | ⭘ ПО СТАНДАРТУ ВИГОТОВЛЮВАЧА | | | | |
| 40 | НЕЗВИЧНІ УМОВИ ⭘ ПИЛ ⭘ ВИПАРОВУВАННЯ | | | | | | ⭘ ІНШЕ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | |
| 41 | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ OC \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |  | | | | |
| 42 | ⭘ ІНШЕ (1-2.1.3) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |  | | | | |
| 43 | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | ВІДВАНТАЖЕННЯ (1-4.4) | | | | |
| 44 | ⭘ МІДЬ І МІДНІ СПЛАВИ ЗАБОРОНЕНІ (1-2.2.2.1.14) | | | | | | ⭘ ДЛЯ ВНУТР. ПОСТАЧАННЯ ⭘ ЕКСПОРТ ⭘ ЕКСП. ТАРА | | | | |
| 45 | ПОКРИТТЯ (1-2.2.2.1.16) | | | | | | ⭘ ЗБЕРІГ. ПОЗА ПРИМІЩ. БІЛЬШЕ 6 МІС. (1-4.4.1) \_\_\_\_ МІС. | | | | |
| 46 | ⭘ ОБЕРТАЛЬНІ ЕЛЕМЕНТИ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | УПАКОВКА ЗАПАСНОГО РОТОРА (1-4.4.3.10) | | | | |
| 47 | ⭘ НЕРУХОМІ ЕЛЕМЕНТИ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | ⭘ ГОРИЗ. ЗБЕРІГАННЯ ⭘ ВЕРТ. ЗБЕРІГАННЯ | | | | |
| 48 | ПРИМІТКА \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |  | | | | |
| 49 |  | | | | | |  | | | | |
|  |  | | | | | |  | | | | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| http://frunze.com.ua/wp-content/uploads/2021/02/log6.jpg | | № РОБОТИ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ № ВИРОБУ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ № ЗАМОВЛЕННЯ НА ЗАКУПІВЛЮ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  № ЗАЯВКИ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  № ЗМІНЕННЯ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ДАТА \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  СТОР. 3 ІЗ 7 ЗАПОВНЕНО \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
|
| ВІДЦЕНТРОВИЙ І ОСЬОВИЙ КОМПРЕСОР  ОПИТНИЙ ЛИСТ  (API 617 – 7-е видання Глава 2) | |
|
| 1 | ОСОБЛИВОСТІ КОНСТРУКЦІЇ | |
| 2 | 🞏 **ШВИДКОСТІ**: | ⭘ **ОСНОВНІ ТЕХНОЛОГІЧНІ З'ЄДНАННЯ** (2-2.4.8) |
| 3 | МАКС. ДЛИТ. \_\_\_\_ ОБ/ХВ АВАР. ВІДКЛ.\_\_\_\_ОБ/ХВ | ТИСК НАГНІТАННЯ МАКС.\_\_\_\_\_\_\_\_ МІН. \_\_\_\_\_\_\_ |
| 4 | МАКС. ШВИДКІСТЬ КІНЦЯ ЛОП. \_\_\_М/С ПРИ 100 % ШВИДКОСТІ: | ТИСК ВСМОКТУВАННЯ МАКС.\_\_\_\_\_\_\_\_ МІН. \_\_\_\_\_\_\_ |
| 5 | \_\_\_ М/С ПРИ МАКС. ДЛИТ. ШВИДКОСТІ | 🞏 **НАПРАВЛЯЮЧІ ЛОПАТКИ** |
| 6 | 🞏 **КРИТИЧНІ ШВИДКОСТІ ДЛЯ ПОПЕР. КОЛИВ.** (ДЕМПФІРУВАНІ) | МАТЕРІАЛ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 7 | ПЕРША КРИТИЧНА \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ОБ/ХВ | КІЛЬКІСТЬ РЯДОВ ОСЬОВИХ ЛОПАТОК \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 8 | ДРУГА КРИТИЧНА\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ОБ/ХВ | КІЛЬКІСТЬ РЕГУЛЬОВАНИХ РЯДОВ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 9 | ТРЕТЯ КРИТИЧНА\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ОБ/ХВ | КІЛЬКІСТЬ ЛОПАТОК \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 10 | ЧЕТВЕРТА КРИТИЧНА\_\_\_\_\_\_\_\_ ОБ/ХВ | 🞏 **РОБОЧІ КОЛЕСА** |
| 11 | ⭘ ДОДАТКОВІ ВИМОГИ З АНАЛІЗУ ПОПЕР. КОЛИВАНЬ (1-2.6.2.14) | КІЛЬКІСТЬ \_\_\_\_\_ ДІАМЕТРИ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 12 | ПОТР. АНАЛІЗ ПОП. КОЛ ДЛЯ ВСЬОГО ВАЛОПРОВОДА (1-2.6.2.6) | КІЛЬКІСТЬ ЛОПАТОК В КОЖНОМУ КОЛЕСІ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 13 | ПОТР АНАЛІЗ КРУТ. КОЛ ДЛЯ ВСЬОГО ВАЛОПРОВОДА (1-2.6.7.1) | ТИП (ВІДКРИТИЙ, ЗАКРИТИЙ І Т.Д.) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 14 | **КРИТИЧНІ ШВИДКОСТІ ДЛЯ КРУТИЛЬНИХ КОЛИВАНЬ**: | СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 15 | ПЕРША КРИТИЧНА \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ОБ/ХВ | МАТЕРІАЛ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 16 | ДРУГА КРИТИЧНА\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ОБ/ХВ | МІН. МЕЖА ТЕКУЧОСТІ (МПа) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 17 | ТРЕТЯ КРИТИЧНА\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ОБ/ХВ | ТВЕРДІСТЬ (Rc) (БРІНЕЛЛЬ) МАКС. \_\_\_\_\_\_\_ МІН.\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 18 | ЧЕТВЕРТА КРИТИЧНА\_\_\_\_\_\_\_\_ ОБ/ХВ | НАЙМЕНЬША ШИРИНА КАНАЛУ НА ВИХОДІ: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 19 | ⭘ ПЕРЕЛІК НЕБАЖАНИХ ШВИДКОСТЕЙ (1-2.6.1.4) | МАКС. ЧИСЛО МАХА ПО ВХІДНОМУ ОТВ. КОЛЕСА \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 20 | ⭘ АНАЛІЗ СТАБІЛЬНОСТІ (1.2.6.5) | МАКС. НАПОР КОЛЕСА ПРИ 100 % ШВИДКОСТІ |
| 21 | 🞏 **ВІБРАЦІЯ** | 🞏 **ВАЛ**: |
| 22 | ПРИПУСТИМИЙ РІВЕНЬ ПРИ ВИПРОБУВАННЯХ \_\_\_\_\_\_ мкм | ⭘ ЦІЛІСНИЙ (СУЦІЛЬНИЙ) ⭘ СКЛАДЕНИЙ |
| 23 | (ПОДВІЙНА АМПЛИТУДА) | ДІАМЕТР ПОД КОЛЕСАМИ \_\_\_\_\_\_ ДІАМЕТР ПОД МУФТОЙ \_\_\_\_\_\_\_ |
| 24 | **ФИРМЕННАЯ ТАБЛИЧКА** (2-2.11.2) | КІНЕЦ ВАЛА ⭘ КОНУСНИЙ ⭘ ЦИЛІНДРИЧНИЙ |
| 25 | ⭘ ОДИНИЦІ США ⭘ МЕТРИЧНІ | ⭘ ШЛИЦЕВИЙ ⭘ ФЛАНЕЦ |
| 26 | 🞏 **НАПР. ОБЕРТ. ЯКЩО ДИВ. З БОКУ ПРИВ. ** за г. с**.** протиг. с**.** | МІН. МЕЖА ТЕКУЧОСТІ (МПа) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 27 | ⭘ **ВИМОГИ З КОНТРОЛЮ МАТЕРІАЛІВ** (1-4.2.2.1) | ТВЕРДІСТЬ ВАЛА (Rc) (БРИНЕЛЛЬ) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 28 | ⭘ РАДІОГРАФІЯ ПОТР. ДЛЯ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | МАКС. ОБЕРТАЮЧИЙ МОМЕНТ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 29 | ⭘ УЗК ПОТР. ДЛЯ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | 🞏 **ДУМІС**: |
| 30 | ⭘ МПК ПОТР. ДЛЯ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | МАТЕРІАЛ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ПЛОЩА \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 31 | ⭘ КАПІЛЯРНА ПОТР. ДЛЯ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | МЕТОД ЗАКРІПЛЕННЯ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 32 | ⭘ НИЗКІ ТЕМПЕРАТУРИ (1-2.2.1.15.3) | НОРМАЛЬНИЙ ЗАЗОР \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 33 | МІНІМ. РОЗРАХУНКОВА ТЕМПЕРАТУРА МЕТАЛУ | ВИТРАТИ ПРИ НОРМАЛЬНОМУ ЗАЗОРІ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 34 | ПРИ ВІДПОВІДНОМУ ТИСКУ | ВИТРАТИ ПРИ ПОДВІЙНИХ ЗАЗОРАХ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 35 | ⭘ ДРУГИЕ КОМПОНЕНТЫ (1-2.2.1.15.2) | ⭘ ТИСК У ВИРІВНЮВАЛЬНІЙ КАМЕРІ ЗА ДУМІСОМ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 36 | 🞏 **КОРПУС** | 🞏 **ВТУЛКИ ВАЛА:** |
| 37 | МОДЕЛЬ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | ПІД МЕЖСТУПЕНЧ. УЩІЛЬНЕННЯМИ МАТЕРІАЛ \_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 38 | РОЗ'ЄМ КОРПУСУ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | ПІД ЛАБІРИНТАМИ |
| 39 | МАТЕРИАЛ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | ПІД УЩІЛЬНЕННЯМИ ВАЛА |
| 40 | ТОВЩИНА (ММ) \_\_\_\_\_- ДОПУСК НА КОРР. (ММ) \_\_\_\_\_ | ⭘ ДОСТУПНІСТЬ |
| 41 | МАКС. ДОПУСТИМИЙ ТИСК | **РОТОР** |
| 42 | ТИСК ВИПРОБУВАНЬ. (barG) ГЕЛІЙ \_\_\_\_\_\_ ГІДРОСТ. \_\_\_\_\_ | ⭘ РОЗБИРАННЯ І ЗБИРАННЯ (2-2.6.8.6) |
| 43 | МАКС ДОПУСТИМА ТЕМПЕРАТУРА (ОC) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | ⭘ БАЛАНСУВАННЯ НА ШВИДКОСТІ (1-2.6.8.7) |
| 44 | МАКС РОБ. ТЕМП. (ОC) \_\_\_\_\_ МИН. РОБ ТЕМП. (ОC) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | ⭘ ПОПЕРЕДНЄ НИЗЬКОШВИДКІСНЕ БАЛАНСУВАННЯ ПЕРЕДУЄ ШВИДКІСНОМУ (1-2.6.8.6) |
| 45 | МАКС. ПРОДУКТИВНІСТЬ КОРПУСУ ПО ВХОДУ \_\_\_\_\_\_\_ | ⭘ ПЕРЕВІРКА ЗАЛИШКОВОГО ДИСБАЛАНС |
| 46 | ⭘ ТИСК НАЛАГОДЖУВАННЯ ЗАПОБІЖНОГО КЛАПАНА \_\_\_(barG) | 🞏 **ЛАБІРИНТНЕ** **УЩІЛЬНЕННЯ** |
| 47 | КОНТРОЛЬ НЕДОСТУПНИХ ШВІВ (2-2.3.1.1) \_\_\_\_\_\_\_ | МІЖ СТУПЕНЯМИ |
| 48 | 🞏 **ДИАФРАГМИ** : | ТИП \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ МАТЕРІАЛ \_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 49 | МАТЕРІАЛ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | ДУМІС |
| 50 | З ОСЬОВИМ РОЗ'ЄМОМ 🞏 ТАК 🞏 НІ (2-2.4.8) | ТИП \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ МАТЕРІАЛ \_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 51 |  |  |
| 52 | ПРИМІТКИ**:** | |
| 53 |  | |
| 54 |  | |
| 55 |  | |
| 56 |  | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| http://frunze.com.ua/wp-content/uploads/2021/02/log6.jpg | | | | | № РОБОТИ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ № ВИРОБУ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ № ЗАМОВЛЕННЯ НА ЗАКУПІВЛЮ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  № ЗАЯВКИ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  № ЗМІНЕННЯ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ДАТА \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  СТОР. 4 ІЗ 7 ЗАПОВНЕНО \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | |
|
| ВІДЦЕНТРОВИЙ І ОСЬОВИЙ КОМПРЕСОР  ОПИТНИЙ ЛИСТ  (API 617 – 7-е видання Глава 2) | | | | |
|
| 1 | ОСОБЛИВОСТІ КОНСТРУКЦІЇ (ПРОДОВЖЕННЯ) | | | | | | | | | | |
| 2 | **УЩІЛЬНЕННЯ ВАЛА**: | | | | | ⭘ СХЕМУ СИСТЕМИ БУФЕРНОГО ГАЗУ ЗАБЕЗПЕЧУЄ ПРОДАВЕЦЬ | | | | | |
| 3 | ⭘ ТИП УЩІЛЬНЕННЯ (1-2.8.1.3) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | ⭘ ГАЗ ДЛЯ НАДДУВУ УЩІЛЬНЕННЯ, ПРАЦ. У ВАКУУМІ | | | | | |
| 4 | МАКС. УЩІЛЬНЮЮЧИЙ ТИСК \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ barG | | | | | ⭘ ЕДУКТОР ⭘ ВПРИСКУВАННЯ (1-2.8.2.3) | | | | | |
| 5 | МІН. УЩІЛЬНЮЮЧИЙ ТИСК \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ barG | | | | | 🞏 ВИРОБНИК УЩІЛЬНЕНЬ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_- | | | | | |
| 6 | ДОДАТКОВІ ПРИСТРОЇ ДЛЯ КОНТАКТНИХ | | | | | 🞏 ВИТІК В ТЕХНОЛОГІЧ. ЛІНІЮ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |
| 7 | УЩІЛЬНЕНЬ (1-2.8.3.4) ТИП \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | БУФЕРНИЙ ГАЗ ПОТРІБЕН ДЛЯ: | | | | | |
| 8 | ⭘ ТИП БУФЕРНОГО ГАЗУ (1-2.8.1.5) | | | | | 🞏 ПОВІТРЯНОЇ ОБКАТКИ 🞏 ІНШЕ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |
| 9 | 🞏 ТИСК (1-2.8.1.6) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ barG | | | | | 🞏 ВИТРАТИ (НА ОДНЕ УЩІЛЬНЕННЯ) | | | | | |
| 10 | 🞏 ВИТРАТИ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_М3/Ч | | | | | НОРМ. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ НЛ/ХВ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_barG Δp | | | | | |
| 11 | 🞏 РІВЕНЬ ОЧИЩЕННЯ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_мкм | | | | | МАКС. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ НЛ/ХВ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_barG Δp | | | | | |
| 12 | ПОТРІБНА СИСТЕМА ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ БУФЕРНОГО ГАЗУ. (1-2.8.1.5) | | | | | 🞏 КОНСТРУКЦІЯ КОРПУСА ПІДШИПНИКА: | | | | | |
| 13 | ⭘ КОЛЛЕКТОР (1-2.8.1.7) | | | | | ТИП (ОКРЕМИЙ, ЦІЛИЙ) \_\_\_\_\_ РОЗ'ЄМНИЙ ПО ОСІ \_\_\_ | | | | | |
| 14 | ⭘ МЕТОД КЕРУВАННЯ (1-2.8.1.5) | | | | | МАТЕРІАЛ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_- | | | | | |
| 15 | **ОСЬОВИЙ КОМПРЕСОР** | | | | | | | | | | |
| 16 |  | 1 | 2 | 3 | | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
| 17 | **РОТОР** |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 18 | 🞏 МАТЕРІАЛ ЛОПАТКИ |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 19 | 🞏 ТИП КОРЕНЕВОЇ ЧАСТИНИ |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 20 | 🞏 ШИРИНА ХОРДИ (мм) |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 21 | 🞏 ЗОВНІШНІЙ ДІАМЕТР (мм) |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 22 | 🞏 ВИСОТА ЛОПАТКИ (мм) |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 23 | 🞏 КІЛЬКІСТЬ ЛОПАТОК |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 24 | **СТАТОР** |  | | | | | | | | | |
| 25 | 🞏 МАТЕРІАЛ ЛОПАТКИ |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 26 | 🞏 ТИП (РУХОМИЙ, НЕРУХОМИЙ, |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 27 | РЕГУЛЬОВАНИЙ) |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 28 | 🞏 ШИРИНА ХОРДИ (мм) |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 29 | 🞏 КІЛЬКІСТЬ ЛОПАТОК |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 30 |  | | | | | | | | | | |
| 31 | **СТУПЕНІ** | 10 | 11 | 12 | | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 |
| 32 | **РОТОР** |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 33 | 🞏 МАТЕРИАЛ ЛОПАТКИ |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 34 | 🞏 ТИП КОРЕНЕВОЇ ЧАСТИНИ |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 35 | 🞏 ШИРИНА ХОРДИ (мм) |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 36 | 🞏 ЗОВНІШНІЙ ДІАМЕТР (мм) |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 37 | 🞏 ВИСОТА ЛОПАТКИ (мм) |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 38 | 🞏 КІЛЬКІСТЬ ЛОПАТОК |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 39 | **СТАТОР** |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 40 | 🞏 МАТЕРІАЛ ЛОПАТКИ |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 41 | 🞏 ТИП (РУХОМИЙ, НЕРУХОМИЙ, |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 42 | РЕГУЛЬОВАНИЙ) |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 43 | 🞏 ШИРИНА ХОРДИ (мм) |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 44 | 🞏 КІЛЬКІСТЬ ЛОПАТОК |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 45 | **ПРИМІТКИ:** | | | | | | | | | | |
| 46 |
| 47 |
| 48 |
| 49 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| http://frunze.com.ua/wp-content/uploads/2021/02/log6.jpg | | | | | | № РОБОТИ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ № ВИРОБУ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ № ЗАМОВЛЕННЯ НА ЗАКУПІВЛЮ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  № ЗАЯВКИ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  № ЗМІНЕННЯ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ДАТА \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  СТОР. 5 ІЗ 7 ЗАПОВНЕНО \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | |
|
| ВІДЦЕНТРОВИЙ І ОСЬОВИЙ КОМПРЕСОР  ОПИТНИЙ ЛИСТ  (API 617 – 7-е видання Глава 2) | | | | | |
|
| 1 | ОСОБЛИВОСТІ КОНСТРУКЦІЇ (ПРОДОВЖЕННЯ) | | | | | | | | | | | |
| 2 | ПІДШИПНИКИ И КОРПУСА ПІДШИПНИКІВ | | | | | | | | | | | |
| 3 | ⭘ МАГНІТНИЙ ПІДВІС (2-2.7.1.1.2) | | | | | | | | | | | |
| 4 | **РАДІАЛЬНИЙ** | | УПОРНИЙ | НЕУПОРНИЙ | | | **УПОРНИЙ** | | | АКТИВНИЙ | | ПАСИВНИЙ |
| 5 | 🞏 ТИП | |  |  | | | 🞏 ТИП | | |  | |  |
| 6 | 🞏 ВИРОБНИК | |  |  | | | 🞏 ВИРОБНИК | | |  | |  |
| 7 | 🞏 ДОВЖИНА (мм) | |  |  | | | 🞏 ПИТОМА НАВАНТАЖЕННЯ (МАКС) | | |  | |  |
| 8 | 🞏 ДІАМЕТР ВАЛА (мм) | |  |  | | | 🞏 ПИТОМА НАВАНТАЖЕННЯ (ГРАНИЧНА) | | |  | |  |
| 9 | 🞏 ПИТОМА НАВАНТАЖЕННЯ | |  |  | | | 🞏 ПЛОЩА (мм2) | | |  | |  |
| 10 | 🞏 МАТЕРІАЛ | |  |  | | | 🞏 КОЛИЧЕСТВО КОЛОДОК | | |  | |  |
| 11 | 🞏 ТОВЩИНА БАБІТА (мм) | |  |  | | | 🞏 ОСЬ ПО ЦЕНТРУ/СМЕЩЕНА % | | |  | |  |
| 12 | 🞏 КІЛЬКІСТЬ КОЛОДОК | |  |  | | | 🞏 МАТЕРИАЛ КОЛОДКИ | | |  | |  |
| 13 | 🞏 НАГРУЗ. МІЖ / НА КОЛОДЦІ | |  |  | | | 🞏 МІДНИЙ КОРПУС КОЛОДКИ (2-2.7.3.7) | | | | | |
| 14 | 🞏 ОСЬ ПО ЦЕНТРУ/ЗМІЩЕНА % | |  |  | | | ЗМАЩЕННЯ ⭘ ЗАНУРЕННЯМ ⭘ СПРЯМОВАНА (2-2.7.3.6) | | | | | |
| 15 | МАТЕРИАЛ КОЛОДКИ ⭘ (2-2.7.2.2) ⭘ (2-2.7.2.3) | | | | | | УПОРНИЙ ДИСК ⭘ НЕРОЗ'ЄМНИЙ ⭘ ЗНІМНИЙ | | | | | |
| 16 | 🞏 ВІДСТАНЬ МІЖ ПІДШИПНИКАМИ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_мм | | | | | | МАТЕРІАЛ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |
| 17 | **ДАТЧИКИ ТЕМПЕРАТУРИ ПІДШИПНИКА (2-3.4.7)** | | | | | | 🞏 **ДАТЧИКИ ВІБРАЦІЇ:** ⭘ ДИВ. ІНФОРМ ЛИСТИ API-670 | | | | | |
| 18 | ⭘ ДИВ. ІНФОРМ. ЛИСТИ API-670 | | | | | | ⭘ ТИП 🞏 МОДЕЛЬ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |
| 19 | ⭘ ТИП ТЕРМОПАРИ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | ⭘ ВИРОБНИК \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |
| 20 | ⭘ ТЕРМОМЕТРИ ОПОРУ | | | | | | ⭘ КІЛ-ТЬ. НА КОЖНИЙ ПІДШ. ВАЛА \_\_\_\_\_\_ ВСЬОГО \_\_\_\_\_\_ | | | | | |
| 21 | ⭘ МАТЕРІАЛИ ОПОРУ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_⭘\_\_\_\_\_\_\_\_\_ОМ | | | | | | ⭘ ПЕРЕТВОРЮВАЧІ СИГНАЛА ПОСТАВЛЯЮТЬСЯ | | | | | |
| 22 | 🞏 ТЕМПЕРАТУРА АВАРІЙНОЇ СИГНАЛІЗАЦІЇ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | ⭘ ВИРОБНИК\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ МОДЕЛЬ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |
| 23 | 🞏 ТЕМПЕРАТУРА АВАРІЙНОЇ ЗУПИНКИ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | ⭘ МОНІТОР, ЩО ПОСТАЧАЄ (2-3.4.7.2) | | | | | |
| 24 | ⭘ ЗАСОБИ ДЛЯ МІСЦЕВОГО ВІДКЛЮЧЕННЯ (1-2.7.4.6) | | | | | | ⭘ РОЗТАШУВАННЯ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ КОЖУХ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |
| 25 | ⭘ РОЗТАШУВАННЯ НА ОПОРНОМУ ПІДШИПНИКУ | | | | | | ⭘ ВИРОБНИК \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ -🞏 МОДЕЛЬ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |
| 26 | КІЛ \_\_\_ КОЖНУ КОЛОДКУ \_\_\_ ЧЕРЕЗ КОЛОДКУ \_\_ НА ПІДШИПНИК | | | | | | 🞏 ДІАПАЗОН ШКАЛИ \_\_\_ СИГНАЛ 🞏 ВСТАВКА \_\_\_\_\_ | | | | | |
| 27 | ІНШЕ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | ⭘ ВИМИКАННЯ 🞏 ВСТАНОВЛЕН. ОС\_\_\_\_\_ЧАС ЗАТРИМ.\_\_\_\_\_\_\_С | | | | | |
| 28 | ⭘ РОЗТАШУВАННЯ НА УПОРНОМУ ПІДШИПНИКУ | | | | | | ⭘ ДАТЧИКИ ВИБРАЦІЇ КОРПУСА (2-3.4.7.5) | | | | | |
| 29 | КІЛ \_\_\_ КОЖНУ КОЛОДКУ \_\_\_ ЧЕРЕЗ КОЛОДКУ \_\_ НА ПІДШИПНИК | | | | | | ⭘ МОНІТОРИ ВИБРАЦІЇ КОРПУСА (2-3.4.7.6) | | | | | |
| 30 | ІНШЕ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | **ДАТЧИК ОСЬОВОГО ЗСУВУ** ⭘ ДИВ. ІНФОРМАЦ. | | | | | |
| 31 | (НЕ РОБОЧ. СТ.) КІЛ \_\_\_ КОЖНУ КОЛОДКУ \_\_\_ ЧЕРЕЗ КОЛ. \_\_ НА ПІДШИП. | | | | | | ЛИСТИ API-670 | | | | | |
| 32 | ІНШЕ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | ⭘ ТИП 🞏 МОДЕЛЬ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |
| 33 |  | | | | | | ⭘ ВИРОБНИК \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ⭘ ПОТР. КІЛ. \_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |
| 34 | ⭘ МОНІТОР ПОСТАЧАЄ (2-3.4.7.4) | | | | | | ⭘ ПЕРЕТВОРЮВАЧІ СИГНАЛА ПОСТАВЛЯЮТЬСЯ | | | | | |
| 35 | ⭘ РОЗТАШУВАННЯ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ КОЖУХ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | ⭘ ВИРОБНИК \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ МОДЕЛЬ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |
| 36 | ⭘ ВИРОБНИК \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ МОДЕЛЬ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | ⭘ МОНИТОР ПОСТАЧАЄ (2-3.4.7.2) | | | | | |
| 37 |  | | | | | | ⭘ РОЗТАШУВАННЯ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ КОЖУХ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |
| 38 | 🞏 ДІАПАЗОН ШКАЛИ\_\_\_\_\_СИГНАЛ 🞏 ВСТАНОВЛ.ОС \_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | ⭘ ВИРОБНИК \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_🞏 МОДЕЛЬ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |
| 39 | ⭘ ВИМИКАННЯ 🞏 ВСТАНОВЛЕН. ОС\_\_\_\_\_ЧАС ЗАТРИМ.\_\_\_\_\_\_\_С | | | | | | 🞏 ДІАПАЗОН ШКАЛИ\_\_\_\_\_СИГНАЛ 🞏 ВСТАНОВЛ.ОС \_\_\_\_\_\_ | | | | | |
| 40 |  | | | | | | ⭘ ВИМИКАННЯ 🞏 ВСТАНОВЛЕН. ОС\_\_\_\_\_ЧАС | | | | | |
| 41 | ⭘ КОМПРЕСОР ⭘ ЗУБЧ ПЕРЕДАЧА | | | | | | ЗАТРИМ.\_\_\_\_\_\_\_С | | | | | |
| 42 |  | | | | | |  | | | | | |
| 43 | **З'ЄДНАННЯ КОРПУСУ (**1-2.3.2.2) | | | | | | | | | | | |
| 44 | З'ЄДНАННЯ | ANSI/ASME  B 16.1, B16.5  B16.42, B 16.47  CЕРІЯ А В  ISO 7005-1,-2  ІНШЕ | РОЗМІРИ  ЗОВНІШНЄ ПОКРИТТЯ | | ОРІЄНТАЦІЯ | | | ФЛАНЦЕВІ АБО  НА ШПИЛЬКАХ  (1-2.3.2.2.1) | ВІДПОВІДНИЙ ФЛАНЕЦЬ І ПРОКЛАДКА ПОСТАВЛЯЄТЬСЯ ПРОДАВЦЕМ (1-2.3.2.2.7) | | ШВИДКІСТЬ ГАЗА М/СЕК | |
| 45 |
| 46 |
| 47 |
| 48 |
| 49 |
| 50 | ВСМОКТУЮЧИЙ |  |  | |  | | |  |  | |  | |
| 51 | НАГНІТАЮЧИЙ |  |  | |  | | |  |  | |  | |
| 52 |  |  |  | |  | | |  |  | |  | |
| 53 |  |  |  | |  | | |  |  | |  | |
| 54 |  |  |  | |  | | |  |  | |  | |
| 55 |  |  |  | |  | | |  |  | |  | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| http://frunze.com.ua/wp-content/uploads/2021/02/log6.jpg | | | | № РОБОТИ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ № ВИРОБУ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ № ЗАМОВЛЕННЯ НА ЗАКУПІВЛЮ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  № ЗАЯВКИ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  № ЗМІНЕННЯ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ДАТА \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  СТОР. 6 ІЗ 7 ЗАПОВНЕНО \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | |
|
| ВІДЦЕНТРОВИЙ І ОСЬОВИЙ КОМПРЕСОР  ОПИТНИЙ ЛИСТ  (API 617 – 7-е видання Глава 2) | | | |
|
| 1 | 🞏 **ІНШІ З'ЄДНАННЯ** | | | | | | | | |
| 2 | ПРИЗНАЧЕННЯ: КІЛ-СТЬ РОЗМІР ТИП КОЛ-ВО РОЗМІР ТИП | | | | | | | | |
| 3 | ПІДВЕДЕННЯ МАСТИЛА ДЛЯ ЗМАЩЕННЯ |  |  |  | | ТИСК |  |  |  |
| 4 | ОТВОД МАСТИЛА ДЛЯ ЗМАЩЕННЯ |  |  |  | | ТЕМПЕРАТУРА |  |  |  |
| 5 | ПІДВЕДЕННЯ МАСТИЛА ДЛЯ УЩІЛЬНЕННЯ |  |  |  | | ВПРИСКУВАННЯ СОЛЬВЕНТУ |  |  |  |
| 6 | ОТВОД МАСТИЛА ДЛЯ УЩІЛЬНЕННЯ |  |  |  | | ПРОДУВКА ДЛЯ: |  |  |  |
| 7 | ПІДВЕДЕННЯ ГАЗУ ДЛЯ УЩІЛЬНЕННЯ. |  |  |  | | КОРПУСУ ПІДШИПНИКА |  |  |  |
| 8 | ОТВОД ГАЗУ ДЛЯ УЩІЛЬНЕННЯ |  |  |  | | МІЖ ПІДШИП. І УЩІЛЬНЕННЯМ |  |  |  |
| 9 | ДРЕНАЖ З КОРПУСУ |  |  |  | | МІЖ УЩІЛЬНЕННЯМ И ГАЗОМ |  |  |  |
| 10 | ДРЕНАЖ З СТУПЕНІВ |  |  |  | |  |  |  |  |
| 11 | ⭘ ПОТРІБНО ДРЕНАЖ ОКРЕМИХ СТУПЕНІВ (1-2.3.2.1.7) | | | | | | | | |
| 12 | ⭘ ОБЛАДНАНІ КЛАПАНАМИ І ЗАГЛУШКАМИ | | | | | | | | |
| 13 | ⭘ ОБЛАДНАНІ КЛАПАНАМИ І ЗАГЛУШКАМИ І КОЛЕКТОРОМ | | | | | | | | |
| 14 | **СИСТЕМИ ЗМАЩЕННЯ І УЩІЛЬНЕННЯ** (1-2.10) (-13.5.1.2) | | | | | | | | |
| 15 | ⭘ ДИВ. ІНФОРМ. ЛИСТИ API-614 | | | | | | | | |
| 16 | ⭘ РОЗДІЛЬНА ⭘ СУМІЩЕНЕ | | | | | | | | |
| 17 | ⭘ ОБ'ЄДНАНИЙ МАСЛОБАК (1-3.3.2.11) | | | | | | | | |
| 18 | ⭘ СОРТ МАСТИЛА (2-2.10.2) | | | | | | | | |
| 19 | **ДОПОМІЖНЕ ОБЛАДНАННЯ** | | | | | | | | |
| 20 | **МУФТИ І КОЖУХИ** (3.2) | | | | | | | | |
| 21 | ПРИМІТКА: ДИВИСЬ ОБЕРТОВІ ЕЛЕМЕНТИ - КІНЦІ ВАЛІВ | | | | | | | | |
| 22 | ⭘ ДИВ. ЗАСТОСОВ. ЛИСТ ДАНИХ API 671  ⭘ БЕЗШПОНКОВЕ ГІДРАВЛІЧНЕ ⭘ ШПОНКОВЕ ⭘ ФЛАНЦЕВЕ ⭘ ІНШЕ | | | | | | | | |
| 23 | МУФТА ПОВИННА ПОСТАВЛЯТИСЯ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | | | |
| 24 | ВИРОБНИК\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ТИП\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_МОДЕЛЬ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | | | |
| 25 | КОЖУХ МУФТИ ПОСТАВЛЯЄТЬСЯ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | | | |
| 26 | ⭘ ТИП ⭘ ПОВНІСТЮ ЗАКРИТИЙ ⭘ НАПІВВІДКРИТИЙ ⭘ ІНШЕ | | | | | | | | |
| 27 | **ДАНІ МУФТИ** | | | | ⭘ КАЛІБРИ ПРОБКИ И КІЛЬЦЯ (1-3.2.5) | | | | |
| 28 | 🞏 МАКС. ЗОВНІШНІЙ ДІАМЕТР \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_мм | | | | ВИМОГИ ДО МАСТИЛА | | | | |
| 29 | 🞏 ВАГА МАТОЧИНИ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_кг | | | | ⭘ БЕЗ МАСТИЛА ⭘ БЕЗПЕР. ЗМАЩЕННЯ ⭘ ІНШЕ\_\_\_\_\_\_ | | | | |
| 30 | 🞏 ДОВЖИНА ПРОСТАВКИ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_мм | | | | КІЛЬКІСТЬ НА ОДНУ МАТОЧИНУ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ кг або л/хв. | | | | |
| 31 | 🞏 ВАГА ПРОСТАВКИ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_кг | | | |  | | | | |
| 32 |  | | | |  | | | | |
| 33 | **МОНТАЖНІ ПЛИТИ** (1-3.3) | | | | | | | | |
| 34 | ⭘ ФУНДАМ. ПЛИТИ ПОСТАЧАЮТЬСЯ (1-3.3.2.1)\_\_\_\_\_\_ | | | | ⭘ ОПОРНІ ПЛИТИ ПОСТАЧАЮТЬСЯ (1-3.3.3.1)\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | |
| 35 | ⭘ ТІЛЬКИ ДЛЯ КОМПРЕСОРА ⭘ ПРИВІД ⭘РЕДУКТОР | | | | 🞏 ТОВЩИНА \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_мм | | | | |
| 36 | ⭘ ІНШЕ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | ⭘ ПОТРІБНІ ПІДП'ЯТНИКИ (1-3.3.3.1.5) | | | | |
| 37 | ⭘ НЕСЛИЗЬКИЙ НАСТИЛ (1-3.3.2.4)  ⭘ НАХИЛЕНИЙ НАСТИЛ (1-3.3.2.4.1) | | | |  | | | | |
| 38 | Δ ПРОКЛАДКИ ДЛЯ ЦЕНТРУВАННЯ, ПІДП'ЯТНИКИ  (1-3.3.2.6) | | | | 🞏 ТОВЩИНА ПІДКЛАДОК З НЕРЖ. СТАЛІ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_мм | | | | |
| 39 | Δ МОНТАЖ НА ОПОРНИХ СТІЙКАХ (1-3-3-2.5) | | | | ⭘ КОМПРЕСОР \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | |
| 40 | ⭘ ПОТРІБНІ ПІДП'ЯТНИКИ (1-3-3-2.10) | | | |  | | | | |
| 41 | 🞏 ТОВЩИНА ПІДКЛАДОК З НЕРЖ. СТАЛІ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_мм | | | | ⭘ ОТВОРИ ПІД АНКЕРНИ БОЛТИ (1-3.3.3.1.2) | | | | |
| 42 | ⭘ ПОТРІБНІ МЕХАНІЧНО ОБРОБЛЕНІ МОНТАЖНІ ПРОКЛАДКИ (1-3.3.2.9) | | | |  | | | | |
| 43 |  | | | |  | | | | |
| 44 | **ПРИМІТКИ:** | | | | | | | | |
| 45 |
| 46 |
| 47 |
| 48 |
| 49 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| http://frunze.com.ua/wp-content/uploads/2021/02/log6.jpg | | | | № РОБОТИ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ № ВИРОБУ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ № ЗАМОВЛЕННЯ НА ЗАКУПІВЛЮ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  № ЗАЯВКИ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  № ЗМІНЕННЯ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ДАТА \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  СТОР. 7 ІЗ 7 ЗАПОВНЕНО \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | |
|
| ВІДЦЕНТРОВИЙ І ОСЬОВИЙ КОМПРЕСОР  ОПИТНИЙ ЛИСТ  (API 617 – 7-е видання Глава 2) | | | |
|
| 1 |  | | | | | |
| 2 | ⭘ **УМОВИ ЕНЕРГОЗАБЕЗПЕЧЕННЯ**:. | | | | **КЕРІВНИЦТВА** | |
| 3 | **ПАРА:**  **ПРИВОДИ** | | | | ⭘ ПРОЕКТ КЕРІВНИЦТВА ДЛЯ РОЗГЛЯДУ (1-5.3.5.1.2) | |
| 4 | ПІДВІД МІН. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(barg)\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_O С | | | | ⭘ ТЕХНІЧНІ ДАНІ (1-5.3.5) | |
| 5 | НОРМ. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(barg)\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_O С | | | | **РІЗНЕ:** | |
| 6 | МАКС \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(barg)\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_O С | | | | 🞏 РЕКОМЕНДОВАНА ПРЯМА ДІЛЯНКА ТРУБОПРОВОДУ | |
| 7 | ВІДВІД МІН. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(barg)\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_O С | | | | НА ВСМОКТУВАННІ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | |
| 8 | НОРМ. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(barg)\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_O С | | | | ⭘ КОМПРЕСОР ПОВИНЕН БУТИ ОБКАТАН НА ПОВІТРІ  (1-2.1.16) | |
| 9 | МАКС. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(barg)\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_O С | | | | ⭘ ПРИСТРІЙ ДЛЯ ВПРИСКУВАН. РІДИНИ (1-2.2.10)\_\_\_\_\_\_\_ | |
| 10 | ЭЛЕКТРИЧЕСТВО | | | | ⭘ КОЛЕКТОР ВПРИСКУВАННЯ (2-3.5.1.2) | |
| 11 | ПРИВОДИ УПРАВЛІННЯ ЗУПИНКА | | | | ⭘ РОЗГЛЯД ВИРОБНИКОМ СИСТЕМ УПРАВЛІННЯ | |
| 12 | НАПРУГА \_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | ЗАМОВНИКА І ЙОГО КОМЕНТАРІ | |
| 13 | ЧАСТОТА \_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | ⭘ ПІДГІН В ЦЕХУ ВИРОБНИКА ТЕХНОЛОГ. ТРУБОПРОВ. (1-4.4.3.11) | |
| 14 | ФАЗА \_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | ⭘ КОНТРОЛЬ ТВЕРДОСТІ ЗВАРНИХ ШВІВ (1-4.2.1.5) | |
| 15 | ⭘ ЗАПУСК ПРИ ЗНИЖЕНОМУ НАПРУЖЕННІ (1-3.1.6) | | | |  | |
| 16 | Δ КІЛЬКІСТЬ ЗАПУСКІВ (1-2.6.7.6.4) | | | | ⭘ КОНТРОЛЬ ПРОЕКТУВАННЯ (1-5.1.4) | |
| 17 | ПАРАМЕТРИ ДЛЯ ПОВІТРЯ: | | | | ⭘ ПЕРЕПАД ТИСКУ НА ДУМІСІ (1-5-3-2-15) | |
| 18 | МАКС. ТИСК\_\_\_\_\_\_\_\_(barg) МИН. ТИСК\_\_\_\_\_\_\_\_\_(barg) | | | | ⭘ НАДАННЯ ОСТАТОЧНОГО ГРАФІКА РОБІТ (1-2.1.13) | |
| 19 |  | | | |  | |
| 20 | **ЗАВОДСЬКІ ВИПРОБУВАННЯ І ПЕРЕВІРКИ** (1-4.1.4) | | | | **ПРЕДСТАВНИК ВИРОБНИКА ЗОБОВ'ЯЗАНИЙ (2-1.13)** | |
| 21 | ГІДРОСТАТИЧНІ ВИПРОБУВАННЯ (1-4.3.2) | | | | ⭘ ПЕРЕВІРИТИ ФЛАНЦЕВИ З'ЄДНАННЯ | |
| 22 | РОЗГІННИ ВИПРОБУВАННЯ КОЛЕС (1-4.3.3) | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | | ⭘ ПЕРЕВІРИТИ ЦЕНТРУВАННЯ ПІСЛЯ ПРОГРІВАННЯ |
| 23 | МЕХАНІЧНІ ВИПРОБУВАННЯ (1-4.3.6)(2-4.3.1) | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | | ⭘ БУТИ ПРИСУТНІМ ПРИ ПЕРВИННОМ ЦЕНТРУВАННІ |
| 24 | ⭘ ШТАТНА МУФТА ⭘ ШТАТНИЙ ЩУП | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | | 🞏 **ВАГА** (КГ) |
| 25 | **ДОДАТКОВІ ВИПРОБУВАННЯ** |  |  | | | КОМПРЕС. \_\_\_\_ РЕДУКТОРА\_\_\_\_\_\_ПРИВІДА \_\_\_\_\_БАЗИ\_\_\_\_\_\_ |
| 26 | ⭘ ШТАТНІ ДАТЧИКИ ⭘ СТЕНД. ДАТЧИКИ  ОБЛАДНАННЯ ЗАМОВНИКА (2-4.3.1.1.10) |  |  | | | РОТОРА: КОМПРЕС.\_\_\_\_\_ ПРИВІДА\_\_\_\_\_\_ РЕДУКТОРА \_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 27 | МЕЖІ ВИМІРЮВАННЯ ТИСКУ І |  |  | | | ВЕРХНІЙ ЧАСТИНИ КОМПРЕС. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 28 | ТЕМПЕРАТУРИ (1-4.3.6.1.5) | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | | МАКС. ПРИ ОБСЛУГОВУВАННІ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 29 | ДАНІ ПО ВІБРАЦІЇ У ПОЛЯРНІЙ Ф-МІ (1-4.3.6.1.2) | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | | ПОВНА ВАГА ВІДВАНТАЖЕННЯ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 30 | ЗАПИСЬ НА СТРІЧКУ ДАНИХ ВІБРАЦІЇ (1-4.3.6.1.3) |  |  | | |  |
| 31 | ПЕРЕВІРКА КІНЦЕВ. УЩІЛЬНЕНЬ (1-4.3.6.2.2) | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | | 🞏 ГАБАРИТНІ ВИМОГИ (ММ) |
| 32 | ВИПРОБУВАННЯ НА ВИТІК ГАЗУ ПРИ ТИСКУ НАГНІТАННЯ. (2-4.3.2.3) | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | | ЗІБРАНА УСТАНОВКА: ДОВЖИНА\_\_\_ШИРИНА\_\_\_ ВИСОТА\_\_\_ |
| 33 | ⭘ ВНУТРІШНІЙ ОГЛЯД ПІСЛЯ ВИПРОБУВАНЬ (1-4.3.8.5) | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | |  |
| 34 | ⭘ПЕРЕД ВИПРОБУВАННЯМ НА ВИТІК ГАЗУ |  |  | | | **ПРИМІТКИ:** |
| 35 | ⭘ПІСЛЯ ВИПРОБУВАННЯ НА ВИТІК ГАЗУ |  |  | | |  |
| 36 | ВИПРОБУВАННЯ ПРОДУКТИВНІСТЬ (ГАЗ) (ПОВІТРЯ) (2-4.3.3.1.1) |  |  | | |  |
| 37 |  | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | |  |
| 38 | ВИПРОБУВАННЯ УСТАНОВКИ В ЗБОРІ (2-4.3.3.2) | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | |  |
| 39 | ТАНДЕМНІ ВИПРОБУВАННЯ (2-4.3.3.2) | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | |  |
| 40 | ВИПРОБУВАННЯ ЗУБЧАСТОЇ ПЕРЕДАЧІ (2-4.3.3.4) | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | |  |
| 41 | ВИПРОБУВАННЯ НА ГЕРМЕТ. ГЕЛІЄМ (1-4.3.8.2) | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | |  |
| 42 | ВИПРОБУВАННЯ РІВНЯ ШУМУ (1-4.3.8.3) | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | |  |
| 43 | ВИПРОБУВАННЯ ДОПОМІЖН. ОБЛАДН. (1-4.3.8.4) | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | |  |
| 44 | ВИПРОБУВАННЯ НА ПОВНЕ НАВАНТАЖЕННЯ / ШВИДКІСТЬ / ТИСК | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | |  |
| 45 | ВИПРОБУВАННЯ ГІДРОМУФТИ (1-4.3.8.7) | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | |  |
| 46 | ВИПРОБУВАННЯ ЗАП. ЧАСТИН (1-4.3.8.8) | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | |  |
| 47 | ВІДПОВІДНІСТЬ КОНТРОЛЬНОГО СПИСОК ІНСПЕКТОРА (1-4.1.6) | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | |  |
| 48 | ВИПРОБУВАННЯ ГАЗОВИХ УЩІЛЬНЕНЬ У ВИРОБНИКА | ⭘ | \_\_\_\_\_\_\_ | | |  |
| 49 |  |  |  | | |  |