**Опросный лист для формирования предложения по обработке труб**

**(резка, торцовка, формирование фаски, внутренняя расточка).**

|  |  |
| --- | --- |
| **Объект проведения работ:**  |  |
| **Организация – Заказчик (Подрядчик):** | ООО «ЗСПА» |
| **Контактное лицо** (*для уточнения технических вопросов*) | должность | Директор по качеству ООО «ЗСПА» |
| Ф. И.О. | Гаков Сергей Анатольевич |
| Телефон *(предпочтительно сотовый и стационарный)* | 8 964 700 77 71 |
| **Контактное лицо** (*для уточнения коммерческих орг. вопросов*) | должность |  |
| Ф. И.О. |  |
| Телефон *(предпочтительно сотовый и стационарный)* |  |

*\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_*

 *(должность) (подпись) (расшифровка подписи)*

 *«\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_201\_\_ г.*

*Опросный лист составлен на 3 листах. Просьба максимально заполнить все графы таблиц для качественной и корректной отработки запроса. Спасибо.*

**Характеристики обрабатываемых деталей и условия проведения работ**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № п/п | **Наименование** | *на каждый типоразмер и/или вид обработки заполняется отдельный столбец* |
| **Тип1** | **Тип2** |
| **1** | Место проведения работ *(регион, ближайшицй населённый пункт)\** |  |  |
| **2** | Вид обработки *(Р - резка, РФ – резка и формирование фаски, ТФ - торцовка и формирование фаски, ВР -внутренняя расточка, другое…)* | ТФ |  |
| **3** | Вид обрабатываемой детали *(труба, отвод, тройник и т.д.)* | Труба крана |  |
| **4** | Материал *(марка стали)* | Труба бесшовная  EN-10216-4, 177,8х20, материал 26CrMo4-2 (1.7219) σ0,2≥440 МПа, σв=560-740 МПа |  |
| **5** | Наружный диаметр (без изоляции), мм | 159 |  |
| **6** | Толщина стенки, мм | 8 |  |
| **7** | Овальность, % | - |  |
| **8** | Толщина изоляционного слоя, мм | **-** |  |
| **9** | Расстояние от торца трубы до начала изоляционного слоя – свободное монтажное пространство (при наличии свободного торца), мм | - |  |
| **10** | Возможность подключения к электросети (380 Вт; 14,9 кВт) | Да |  |
| **11** | Возможность подключения к пневмосети или к компрессору (6,5 бар; 2,8 м3) | Да |  |
| **12** | Условия проведения работ (*ПУ - полевые условия, Ц - цех, ОП- открытая площадка на территории предприятия*) | Ц |  |
| **13** | На какой высоте расположена деталь (расстояние от земли до нижнего края - *«отметка»)* |  |  |
| **14** | Необходимое кол-во резов (торцовок и т.д.) - объём работ. | 2 |  |
| **15** | Сроки проведения  | Желаемая дата начала работ  |  |  |
| Крайне возможная дата окончания работ |  |  |

**Примечание**:

\*при проведении работ на линейной части (на различных отметках), необходимо указывать данные по каждой точке (отметке) работ

**Пространственные ограничения**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|

|  |
| --- |
|  |

 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | А |  |  | Ограничения рабочего пространства вокруг трубы |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  | А= |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  | В= |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  | Ограничения монтажного пространства на трубе  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  | С= |  |  |  |
|  |  | С |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | В |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

**Формы фасок:**

 Пример:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|

|  |
| --- |
|  |

 |  |  |  |
|  | α |  | S=8 мм |
| S |  |  | α= |
|  |  |  | b= |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

**ВАЖНО!** Кроме заполнения таблицы, просим Вас предоставить нам эскизы фасок для каждой трубы, нарисовав их от руки на 3-й странице опросного листа (или выслать нам их чертежи), а также заэскизировать ограничения рабочего и монтажного пространства, если таковые имеются (или чертёж узла).

На фасонные изделия (тройники, отводы, переходы, заглушки, краны и т.д.) в обязательном порядке необходимо предоставить техническое задание с их чертежами, с указанием всех геометрических размеров (массогабаритные, радиусы гибов и т.д.) и технических характеристик.

Просим Вас указать какие-либо специальные требования (если есть) и сообщить особенности проведения работ (например: «*проживание персонала обеспечивается заказчиком*» или «*доставка оборудования с населённого пункта ХХХ до места проведения работ обеспечивается заказчиком*»):

**Необходимо обработать кромки С (см. рис.1 катушки) под приварку катушек к трубе, на расстоянии 245-246 мм от середины сварного шва (В) приварки катушки к крану DN150 (см. рис.2).**

***ВНИМАНИЕ*! Кромку обработать по чертежу «DETALL C» с проточкой наружного диаметра Ø159 на длину 20-30 мм с выходом под 30° на Ø177.8!!!**

Все материалы должны быть подрядчика



Рис. 1 Рисунок катушки



Рис. 2 Кран с катушками