|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № п/п | Технические характеристики | Параметры (заполняется Заказчиком) |
| 1. | Внутренний объем | Рабочий объем емкости, литры |   |
| Геометрический объем (чем более вероятно пенообразование, или воронка при высоких оборотах мешалки, тем больше геом. объем) |   |
| 2. | Ограничение аппарата по габаритам (если есть) | Высота, мм |   |
| Ширина (диаметр), мм |   |
| Глубина (если емкость прямоугольная), мм |   |
| 3. | Расположение, емкости, | Вертикальное, горизонтальное. |   |
| 4. | Внутренне давление в емкости | Атмосферное, избыточное или остаточное (вакуум), мПа, (кг/см2) |   |
| 5. | Необходимость нагрева | Тип энергоносителя (пар, горячая вода или электрические ТЭН), максимально необходимая температура нагрева продукта,  |   |
| 6. | Необходимость охлаждения | Тип хладагента, способ охлаждения (напрямую в рубашку, змеевик в рубашку, теплообменник) |   |
| 7. | Скорость выхода в рабочий режим | Требования ко времени достижения до рабочей температуры 1-й холодный запуск, последующие, мин |   |
| 8. | Необходимость перемешивающего устройства | Тихоходное (рама, якорь, шнек, спираль,), быстроходное (фреза, ножи, др.) |   |
| 9. |    Характеристикарабочейсреды | Наименование |   |
| Физическое состояние (газ, пар, жидкость) |   |
| Состав, концентрация, % |   |
| Плотность, кг/м3 |   |
| Склонность к кристаллизации |   |
| Температура кипения при давлении 0,07 Мпа (0,7 кг/см2), 0С. |   |
| Горючесть воспламеняемость, взрывоопасность по ГОСТ 12.1.004-76 |   |
| Класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76 |   |
| Рабочая температура, 0С |  |
|  10. | Материал | Корпуса аппарата (рубашки, облицовки, рамы) |   |
| Деталей, соприкасающихся с рабочей средой (внутренняя поверхность, мешалка, трубный пучок и т.д.) |   |
| Требования к качеству поверхности (обычная матовая, зеркальная- только для AISI304(08Х18Н10), полированная- для других марок сталей) |   |
|  11. | Тип опор | Металлические на фундаменте,Металлические на металлоконструкции (для горизонтальных аппаратов) |   |
| Стойки, «уши», на колесах (для вертикальных аппаратов) |   |
| 12. | Тип днища | Коническое, торосферическое, плоское. |   |
|   13. | Тип уплотнительной поверхности фланцевых соединений (гладкая, шип-паз) |  Соприкасающихся с рабочей средой |  |
| Соприкасающихся с теплоносителем |  |
| 14. | Требования к качеству зачистки сварных швов (обычная Rz6, тщательная Rz4, полировка до «невидимого» |  |
| 15. | Расположение пульта управления, на аппарате, на стене, м |  |
| 16. | Наличие теплоизоляции и необходимость приварки деталей для ее крепления |  |
| 17. | Необходимость приварки полос для площадок и лестниц (для аппаратов, работающих при давлении более 0,07 Мпа (0,7 кг/см2) |  |
| 18. | Необходимость установки уровня продукта (электромеханический, ультразвуковой, лазерный, датчик давления столба жидкости др.) |  |
| 19. | Необходимость установки другой автоматики (таймеров, сигнализаторов, звонков и т.п.) |  |
| 20. | Необходимость комплектования технологическим оборудованием и комплектующими (подсветка, смотровое окно, насосы, гомогенизаторы и т.п.) |  |
| 23. | Название организации, почтовый адрес, телефон и ФИО контактного лица |  |