



**ВНИМАНИЕ:**

**Заполненный опросный лист просим  
 отправить на имя \_\_\_\_\_  
 по факсу (495) 663-35-45 \_\_\_\_\_  
 на mail \_\_\_\_\_**

**ОПРОСНЫЙ ЛИСТ**

для заказа ёмкостного оборудования, котлов, реакторов и т.п.

Название аппарата \_\_\_\_\_

№ п/п	Технические характеристики		Параметры (заполняется Заказчиком)
1.	Внутренний объем	Рабочий объем емкости, л	
		Геометрический объем (чем более вероятно пенообразование, или воронка при высоких оборотах мешалки, тем больше геом. объем), л	
2.	Ограничение аппарата по габаритам (если есть)	Высота, мм	
		Ширина (диаметр), мм	
		Глубина (если емкость прямоугольная), мм	
3.	Расположение аппарата	Вертикальное, горизонтальное.	
4.	Внутренне давление в аппарате	<u>Атмосферное, избыточное или остаточное (вакуум), мПа, (кг/см<sup>2</sup>)</u>	
5.	Необходимость обогрева	Тип энергоносителя (пар или электричество), необходимая температура продукта, °С Для электронагрева- вариант исполнения рубашки (ТЭНы <b>встроенные</b> или ТЭНовая <b>коробка</b> ) Для пара- <b>змеевик</b> в рубашку (дешевле), <b>штрипс</b> приваренный к обечайке (дороже, но эффективнее), <b>напрямую</b> в рубашку-еще дороже и чуть эффективнее чем штрипс+ больше расход пара.	
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	<u>Тихоходное</u> (рама, якорь, шнек, спираль, двойная разнонаправленная лента, комбинированная- соосные или подвижная и неподвижная), <u>быстроходное</u> (фреза, ножи, др.), указать обороты в мин, мощность мотор-редуктора, если знаете, если нет обязательно заполните п 5. , необходимость плавной регулировки скорости вращения.	
9.	Характеристика рабочей среды	Наименование	
		Физическое состояние ( газ, пар, жидкость)	
		Состав, концентрация, %	
		Плотность, кг/м <sup>3</sup>	
		Склонность к кристаллизации	
		Температура кипения при давлении 0,07 Мпа (0,7 кг/см <sup>2</sup> ), °С.	
		Горючесть воспламеняемость , взрывоопасность по ГОСТ 12.1.004-76	
		Класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76	
		Рабочая температура, °С	
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(08X18H10), 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/см <sup>2</sup> ))		
18.	Необходимость установки уровня продукта (электромеханический, ультразвуковой, др.)		



19.	Необходимость установки другой автоматики (таймеров, сигнализаторов, звонков и т.п.)	
20.	Необходимость комплектования технологическим оборудованием	
21.	Необходимость испытаний на межкристаллитную коррозию	
23.	Название организации, почтовый адрес, телефон и ФИО контактного лица	

Дата \_\_\_\_\_