Уважаемые господа!

Благодарим Вас, что обратились в нашу компанию и надеемся видеть Вас в числе наших клиентов.

Для точного формирования цены на оборудование, и получения рекомендации специалистов о возможных вариантах снижения себестоимости оборудования, рекомендуем Вам заполнить как можно больше количество полей, подробнее описать технологический процесс производства, операции, указать технические характеристики нужного оборудования.

**В случае возникновения трудностей с заполнением опросных полей, просим Вас связаться с нашими специалистами, которые помогут Вам в составлении грамотного технического задания**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Компания Заказчик: |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ответственное лицо с должностью: |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Адрес: |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Телефон/факс с кодом города: |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| e-mail: |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Комплектность пропиточной установки** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Элементы установки** | | | | | **Да** | | | **Нет** | | | | | | | | | | | **Количество** | | | | | | |
| Автоклав | | | | |  | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | |
| Ёмкость для хранения пропитывающего состава (ПС) | | | | |  | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | |
| Компрессор | | | | |  | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | |
| Вакуумный насос | | | | |  | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | |
| Необходимость механизма перемещения грузов, входящего в состав ПУ (при Ø автоклава до 1000мм и размещении на общей раме) | | | | | Нет Да | | | Грузоподъемность, кг | | | | | | | | | | |  | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | |
| Охлаждающий агрегат | | | | |  | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | |
| Другое: | | | | |  | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | |
| **Автоклав** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Внутренний размер автоклава, мм | | | Ø h | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | |
| Давление, кПа | | | Вакуум | | | | | | | | | | | | Избыточное давление | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |
| Необходимость подогрева | | | Да | | | | | | | | | | | | Нет | | | | | | | | | | |
| Температура подогрева, °С | | | до °С | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Привод запорного устройства | | | Ручной (при диаметре автоклава до 800 мм) | | | | | | | | пневматический | | | | | | | | | | | Гидравлический | | | |
| Материал корпуса автоклава | | | Низкоуглеродистая сталь (09Г2С) | | | | | | | | | Нержавеющая сталь  (08Х18Н10) | | | | | | | | | | | | | |
| Максимальная масса загружаемых изделий единовременно | | | кг | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Наличие промежуточного пропиточного стакана | | | да диаметр, мм:  высота, мм:  Кол-во: | | | | | | | | | | нет | | | | | | | | | | | | |
|  | | |  | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |
| Дополнительная оснастка в автоклав, если да, то какая? (желательно эскизы) | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Ёмкость для хранения пропиточного состава** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Внутренний размер\*  \*- по умолчанию изготавливается по размерам автоклава | | | | По умолчанию | | | | | | Ø | | | | | | | | | | | Высота | | | |
|  | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | | | |
| Необходимость подогрева пропиточного состава | | | | Да | | | | | | | | | | | | Нет | | | | | | | | |
| Температура подогрева | | | | **До оС** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимость охлаждения ПС (При нагреве ПС рекомендуется охлаждать ПС для предотвращения преждевременной полимеризации) | | | | Да | | | | | | | | | | | | Нет | | | | | | | | |
| Принцип охлаждения теплоносителя | | | | Проточной водой | | | | | | | | | | | | Охлаждающий агрегат | | | | | | | | |
| Необходимость в установке устройства перемешивания ПС | | | | Да | | | | | | | | | | | | | Нет | | | | | | | |
| Необходимость хранения ПС под вакуумом\*  \*-Ёмкость изготавливается в виде герметичного автоклава | | | | Да Вакуум, кпа: | | | | | | | | | | | | | Нет | | | | | | | |
| Необходимость в блоке дегазации пропитывающего состава | | | | Да | | | | | | | | | | | | | Нет | | | | | | | |
| **Характеристики пропиточной установки** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Источник питания, напряжение/кол-во фаз/частота. (По умолчанию 400В, 50Гц, 3Ф) | | | | | | **В/ (кол-во фаз)/ Гц** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Температура в цеху, °C | | | | | | Min | | | | | | | | | Max | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | |  | | | | | | | | |
| Давление в пневмосистеме цеха  (при наличии) | | | | | | МПа | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимость изготовления автоклава (либо отдельных частей) во взрывозащищенном исполнении (Указать класс взрывоопасной зоны) | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Размещение пропиточной установки | | | | | | На общей раме (при Ø автоклава до 1000мм) | | | | | | | | | Раздельно | | | | | | | | |
| Допустимый наружный габаритный размер, мм | | | | | | Длина | | | | Ширина | | | | | | | | | | Высота | | | |
|  | | | |  | | | | | | | | | |  | | | |
| **Технология пропитки** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Тип и марка пропитывающего состава (лак/ компаунд) | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Наименование обрабатываемого в автоклаве изделия | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Описание процесса пропитки | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **требования к системе автоматизации** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Размещение шкафа управления установкой (нужное выделить): | | | | | | | Рядом с установкой | | | | | | | | | | | В отдельном помещении | | | | | |
| Режимы работы установки | | | | | | | Ручной | | | | | | | | | | | Автоматический\* | | | | | |
| Перечень параметров, подлежащих регулированию и отображению  Другое (прописать самостоятельно)  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | | | | Вакуум/  давление | | Температура пропиточного состава | | | | | | | | | Уровень ПС | | | | | Вязкость |
| Точность регулирования параметров | | | | | | |  | |  | | | | | | | | |  | | | | |  |
| Контроль уровня ПС в автоклаве | | | | | | | Пороговый: (кол-во уровней) | | | | | | | | | | | непрерывный | | | | | |
| Наличие системы диспетчерского контроля и управления с удаленным доступом | | | | | | | Да | | | | | | | | | | | Нет | | | | | |
| Необходимость ведения журнала техпроцесса в электронном виде (архивирование параметров) | | | | | | | Да | | | | | | | | | | | Нет | | | | | |

\* Автоматический режим предусматривает возможность ручного управления

РБ, 223053, Минский р-н, д. Валерьяново, ул. Логойская,19. тел./факс (017) 510-95-00, e-mail: marketing@volna.by

**Инженер по сопровождению проекта:** Баук Ирина Владимировна + 375 29 186 00 63

**Инженер по сопровождению проекта:** Козляков Виктор Федорович + 375 29 606 99 85