

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, e-mail: |  | | | | | |
| **Конструкция пропиточной установки** | | | | | | |
| **Элемент установки** | | **Да** | | **Нет** | **Количество** | |
| Автоклав | |  | | |  | |
| Ёмкость для хранения пропитывающего состава | |  | | |  | |
| Ёмкость для промывки изделий | |  | | |  | |
| Ёмкость (камера) для полимеризации изделий | |  | | |  | |
| Компрессор | |  | | |  | |
| Вакуумный насос | |  | | |  | |
| Корзина для деталей | |  | | |  | |
| Охлаждающий агрегат | |  | | |  | |
| Необходимость подъемного механизма входящего в состав ПУ | | Нет Да | Грузоподъемность, кг | | Ручной | Эл. Механический |
|  | |
| Дополнительно: | | | | | | |

\*Все металлические элементы по умолчанию изготавливаются из нержавеющей стали

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Автоклав** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Внутренний размер автоклава, мм | | | | Ø | | | | | | | | | h | | | | | | |
|  | | | | | | | | |  | | | | | | |
| Давление, кПа | | | | Вакуум | | | | | | | | | Избыточное давление | | | | | | |
|  | | | | | | | | |  | | | | | | |
| Механизм фиксации для крышки | | | | Байонетный | | | | | | | | | Замковый | | | | | | |
| Привод поднятия/опускания крышки и поворота байонетного кольца (по умолчанию пневматический) | | | | Ручной  (возможен при диаметре автоклава до 800 мм) | | | Автоматизированный | | | | | | | | | | | | |
| Пневнатический | | | | | | | | | Гидравлический | | | |
| Необходимость в установке устройства центрифугирования | | | | Да | | | | | | | | | Нет | | | | | | |
| Привод опускания устройства центрифугирования | | | | Ручной | | | | | | | | | Автоматический | | | | | | |
| Конструктивные элементы, входящие в состав пропиточной установки по умолчанию | | | | Смотровое окно  Предохранительный клапан | | | | | | | | | | | | | | | |
| Максимальная масса загружаемых изделий единовременно, кг | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | |
| Габариты пропитываемых деталей (желательно эскизы): | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Ёмкость для хранения пропиточного состава** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Внутренний размер\*  \*- по умолчанию изготавливается по размерам автоклава | | | По умолчанию | | | | | Ø | | | | | | | | | Высота | | |
|  | | | | |  | | | | | | | | |  | | |
| Необходимость охлаждения пропиточного состава (Температура хранения не должна превышать 26°C) | | | Да | | | | | | | | Нет | | | | | | | | |
| Необходимость в установке устройства перемешивания пропиточного состава | | | Да | | | | | | | | | Нет | | | | | | | |
| Заполнение ёмкости пропиточным составом по умолчанию через автоклав. Если необходимо иное, указать | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Ёмкость для промывки** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Внутренний размер\*  \*- по умолчанию изготавливается по размерам автоклава | | По умолчанию | | | | | | Ø | | | | | | | | | Высота | | |
|  | | | | | |  | | | | | | | | |  | | |
| Необходимость центрифугирования | | Да | | | | | | | | Нет | | | | | | | | | |
| Необходимость барботажа | | Да | | | | | | | | Нет | | | | | | | | | |
| Необходимость установки вибратора | | Да | | | | | | | | Нет | | | | | | | | | |
| **Ёмкость для полимеризации** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Внутренний размер\*  \*- по умолчанию изготавливается по размерам автоклава | | По умолчанию | | | | Ø | | | | | | | | Высота | | | | | |
|  | | | |  | | | | | | | |  | | | | | |
| Температура подогрева, °C  (Температура подогрева по умолчанию 95-98°C) | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Технология пропитки** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Тип и марка пропитывающего состава |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Наименование и материал обрабатываемого в автоклаве изделия |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Габаритные размеры изделий |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Максимальная масса загружаемых изделий единовременно, кг |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Описание процесса пропитки |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Требования к помещению для пропиточной установки и размещению оборудования** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Температура в цеху, °C | | | | | Min | | | | | | Max | | | | | | | | |
|  | | | | | |  | | | | | | | | |
| Планируемая площадь для размещения установки, м2 | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |
| Кабельная продукция (по умолчанию по 10 метров всех необходимых кабелей) если необходимо больше указать: | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |
| **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 | | | | Вакуум/давление | | | | | Температура пропиточного состава в емкости хранения | | | | | | | | | Уровень пропит. состава в автоклаве/в емкости для хранения |
| Точность регулирования параметров | | | |  | | | | |  | | | | | | | | |  |
| Перечень параметров, подлежащих регулированию и отображению (продолжение) Другое\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | | | Темп. воды в емкости для полимеризации | | | | | Уровень воды в емкости для полимеризации | | | | | | | | | Уровень воды в емкости для промывки |
| Точность регулирования параметров | | | |  | | | | |  | | | | | | | | |  |
| 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