

Опитувальний лист для підбору установки мобільної блочної дозувальної
 УМБО

Опитувальний лист	№	Дата
Обладнання		
Відомості про Замовника		
1. Найменування організації		
2. Контактна особа		
3. Контактний телефон		
4. Адреса електронної пошти		
1 Відомості про реагент		
1.1. Найменування		
1.2. Хімічна формула		
1.3. Температура робоча, °C	min _____ ; max _____	
1.4. Концентрація, %		
1.5. Кінематична в'язкість при робочій температурі, сСт (см ² /с)		
1.6. Щільність при робочій температурі, кг/м ³		
1.7. Тиск насичених парів рідини, що перекачується при робочій температурі, Па		
1.8. Можливість кристалізації (так, ні)		
1.9. Можливість полімеризації (так, ні)		
1.10. Вміст твердої неабразивної фази в рідині, що дозується, %		
1.11. Розмір твердих частинок, мм		
2. Технічні дані насосного агрегату		
2.1. Подача, л/год	min _____ ; nom _____ ; max _____	
2.2. Тиск на виході насоса, кгс/см ²		
2.3. Тиск на всмоктувальному патрубку насоса, кгс/см ²		
2.4. Вакуумметрична висота всмоктування, м		
2.5. Спосіб регулювання подачі	Вручну зміною довжини ходу плунжера при зупиненому агрегаті (НД) <input type="checkbox"/>	

	Вручну зміною довжини ходу плунжера на ходу та при зупиненому агрегаті (НДР)	<input type="checkbox"/>
	Зміною числа ходів плунжера за допомогою частотного регулювання (НДЧ)	<input type="checkbox"/>
2.6 Тип гідравлічної частини	Плунжерна з подачею затворної або промивної рідини (НД, НДР, НДЧ)	<input type="checkbox"/>
	Плунжерна без подачі затворної або промивної рідини (НД, НДР, НДЧ)	<input type="checkbox"/>
	Герметична з двома мембранами (НД 2М, НДР 2М, НДЧ 2М)	<input type="checkbox"/>
2.7. Виконання гідравлічної частини за матеріалом	Сталь 20Х13 (Д)	<input type="checkbox"/>
	Сталь 12Х18Н9Т (К)	<input type="checkbox"/>
2.8. Спосіб сигналізації про розрив мембрани (тільки для гідравлічних частин із подвійною мембраною)	Показуючий манометр	<input type="checkbox"/>
	датчик тиску	<input type="checkbox"/>
2.9. Комплектація електродвигуном	У загальнопромисловому виконанні	<input type="checkbox"/>
	У вибухозахищеному виконанні	<input type="checkbox"/>
2. 10. Необхідний ступінь захисту електроустаткування		
2. Вимоги щодо додаткової комплектації (ЗІП, інструмент, додаткове обладнання та ін.)		

3. Вимоги до технологічного обладнання

3.1. Устаткування ліній технологічної обв'язки:

- Фільтр сітчастий рідинний, Гаситель пульсацій, клапан запобіжний,
 Зворотній клап, інше

3.2. Запірна арматура приймальної та нагнітальної ліній

- | | |
|---|---|
| 3.2.1. Запірна арматура приймальної лінії | <input type="checkbox"/> Крани (вентилі); <input type="checkbox"/> Електромагнітні клапани; |
| 3.2.2 Запірна арматура нагнітальної лінії | <input type="checkbox"/> Крани (вентилі); <input type="checkbox"/> Електромагнітні клапани |

3.3. Прилади КВП технологічної обв'язки

- | | |
|--|--|
| 3.3.1. Контроль тиску напірної лінії:
<input type="checkbox"/> Манометр; <input type="checkbox"/> Електроконтактний манометр
<input type="checkbox"/> Датчик тиску | <input type="checkbox"/> Так <input type="checkbox"/> Ні |
| 3.3.2. Контроль ступеня засміченості фільтра:
<input type="checkbox"/> Мановакуумметр, <input type="checkbox"/> Датчик забрудненості фільтра | <input type="checkbox"/> Так <input type="checkbox"/> Ні |
| 3.3.3. Контроль витрати реагенту
Витратомір на нагнітальній лінії дозувальних насосів | <input type="checkbox"/> Так <input type="checkbox"/> Ні |

3.4. Технологічний трубопровід:

3.4.1. Матеріал виготовлення трубно́ї обв'язки		
<input type="checkbox"/> 12X18H9T, <input type="checkbox"/> Сталь 20, <input type="checkbox"/> 09Г2С, <input type="checkbox"/> інше:		
3.4.2. Постачання в комплекті зовнішньої нагнітальної лінії, довжина м		<input type="checkbox"/> Так <input type="checkbox"/> Ні
3.4.3. Включити в об'єм постачання зовнішній вузол введення реагенту, Ду	мм	<input type="checkbox"/> Так <input type="checkbox"/> Ні
3.5. Схема прив'язки дублюючих ліній		
3.5.1 Нагнітальні лінії дозувальних насосів	<input type="checkbox"/> Незалежні, з окремим комплексом технологічного обладнання на кожній лінії	
	<input type="checkbox"/> Об'єднана лінія з єдиним комплексом технологічного обладнання	
3.5.2. Приймальні лінії дозувальних насосів	<input type="checkbox"/> Незалежні, з окремим комплексом технологічного обладнання на кожній лінії	
	<input type="checkbox"/> Об'єднана лінія з єдиним комплексом технологічного обладнання	
3.6. Дренажна система:		
3.6.1. Передбачити можливість зливу реагенту без демонтажу елементів обв'язування		<input type="checkbox"/> Так <input type="checkbox"/> Ні
3.6.2. Передбачити борт-ванну у УМБО		<input type="checkbox"/> Так <input type="checkbox"/> Ні
4. Вимоги до витратної ємності реагенту		
4.1. Об'єм ємності видаткової, м³:		
4.2. Матеріал виготовлення ємності видаткової: <input type="checkbox"/> вуглецева, <input type="checkbox"/> корозійностійка сталь		
4.2. Вузол наливу реагенту в ємність витратну:		
4.2.1. Тип насоса: <input type="checkbox"/> Шестеренний <input type="checkbox"/> Відцентровий <input type="checkbox"/> Гвинтовий <input type="checkbox"/> Інший		
4.2.2. Дублювати насос наливу реагенту в витратну ємність		<input type="checkbox"/> Так <input type="checkbox"/> Ні
4.2.3. Фільтр на лінії наливу реагенту в витратну ємність		<input type="checkbox"/> Так <input type="checkbox"/> Ні
4.3. КВП ємності видаткової:		
4.3.1. Контроль рівня реагенту	Датчик рівня в технологічній ємності, вихідний сигнал:	<input type="checkbox"/> Так <input type="checkbox"/> Ні
	Візуальний рівнемір з градуйованою шкалою	<input type="checkbox"/> Так <input type="checkbox"/> Ні
4.3.2. Контроль температури реагенту	Датчик температури в технологічній ємності, марка: вихідний сигнал:	<input type="checkbox"/> Так <input type="checkbox"/> Ні
	Візуальний термометр	<input type="checkbox"/> Так <input type="checkbox"/> Ні
4.3.3. Контроль тиску у витратній ємності	Датчик тиску в технологічній ємності, вихідний сигнал:	<input type="checkbox"/> Так <input type="checkbox"/> Ні
	Візуальний манометр	<input type="checkbox"/> Так <input type="checkbox"/> Ні
4.4. Допоміжні системи ємності видаткової:		
4.4.1. Система обігріву реагенту в ємності витратної з терморегулятором		<input type="checkbox"/> Так <input type="checkbox"/> Ні
4.4.2. Перемішування реагенту в ємності проводити: <input type="checkbox"/> насосом; <input type="checkbox"/> мішалкою		<input type="checkbox"/> Так <input type="checkbox"/> Ні
4.4.3. Встановити тарірувальну ємність, об'єм, л		<input type="checkbox"/> Так <input type="checkbox"/> Ні
5. Вимоги до системи автоматизації		
5.1. Рівень автоматизації:		

5.1.1. Ручне керування	<input type="checkbox"/> Так <input type="checkbox"/> Ні
5.1.2. Дистанційне керування з АРМ оператора	<input type="checkbox"/> Так <input type="checkbox"/> Ні
5.1.3. Програмне управління (інтегрування БДР до АСУТП підприємства);	<input type="checkbox"/> Так <input type="checkbox"/> Ні
5.2. Технологічний контролер:	<input type="checkbox"/> Так <input type="checkbox"/> Ні
5.3. Сигнали дистанційного керування та контролю:	
<input type="checkbox"/> - стандартні (виходячи з типів датчиків та переліку технологічного обладнання): <input type="checkbox"/> - на вимогу Замовника (додати вимоги):	
6 Вимоги до електротехнічного обладнання	
6.1. Клемні коробки для підключення приладів КВП, силових агрегатів	<input type="checkbox"/> Так <input type="checkbox"/> Ні
6.2. Шлейфи приладів КВП і силових агрегатів вивести на клемні коробки	<input type="checkbox"/> Так <input type="checkbox"/> Ні
6.3. У комплект поставки включити кабель, , довжина м	<input type="checkbox"/> Так <input type="checkbox"/> Ні
6.4. Пости керування освітленням та вентиляцією на зовнішній стінці УМБО	<input type="checkbox"/> Так <input type="checkbox"/> Ні
6.5. Пости керування дозувальними насосами в технологічному відсіку	<input type="checkbox"/> Так <input type="checkbox"/> Ні
6.6. Пост управління насосом наливу реагенту в ємність у технологічному відсіку	<input type="checkbox"/> Так <input type="checkbox"/> Ні