**ОПИТУВАЛЬНИЙ ЛИСТ**

**для замовлення сушарки типу БН з обертовим барабаном**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Організація |  | | | | | |
|  | | | | | | |
| ПІБ |  | | | | | |
|  | | | | | | |
| Посада |  | | | | | |
|  | | | | | | |
| Країна |  | | Місто |  | | |
|  | | | | | | |
| Індекс |  | Адрес |  | | | |
|  | | | | | | |
| Код міста |  | Тел. |  | | | |
|  | | | | | | |
| Факс |  | E-mail: |  | | Http: |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1. На основі, яких даних прийнята сушарка з обертовим барабаном: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | *експериментальні дані* | | | | | | | | | | | |  | | *промисловий досвід* | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | *інше:* | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2. Назва продукті та хімічний склад | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3. Продуктивність по висушеному продукту, кг/год | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4. Структурно - механічні властивості продукту: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | *сипучий* | | | | | | | | |  | | | | *інше:* | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5. Розміри частинок по фракціях, мм | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6. Характеристика продукту | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | *нешкідливий* |  | | | *вибухобезпечний* | | | | | | | | | | | | | |  | *пожежобезпечний* | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | *інше:* | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 7. Вологість продукту на вході в сушарку, % | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 8. Вологість продукту на виході із сушарки, % | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 9. Температура теплоносія на вході в сушарку, оС (не більше 750) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10. Температура теплоносія на виході із сушарки, оС (не більше 120) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11. Насипна густина продукту, кг/м3 | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12. Коефіцієнт заповнення перерізу барабану, % (не більше 15) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13. Взаємний напрям руху продукту та теплоносія: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | *прямотечійне* | | | | | | | | | | | | | |  | | *протитечійне* | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14. Методи оброблення продукту, перед висушуванням: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | *фільтрація* | | | | | | | |  | | | | | *центрифугуванням* | | | | | | | | | | |  | | *інше:* | | | |  | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15. Джерело отримання теплоносія: | | | | | | | |  | *газ* | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | ДП | | | | | | | | | | | | |  | | | | | *інше:* | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16. Місце установки сушарки: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | *в приміщенні* | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | *відкрита площадка* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17. Характеристика електричної мережі двигуна привода сушарки | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | *~50 Гц, 380 В* | | | | | | | |  | *інше:* | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 18. Тип внутрішньої насадки: | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | *на вході – гвинтова, потім – секторна* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | *на вході – гвинтова, – лопастна* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | *на вході – гвинтова, потім – лопастна, потім – секторна* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 19. Матеріал поверхні, контактуючий з продуктом: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | *сталь Ст3пс2* | | | | | | | | | | | | | | | |  | | *інше:* | | | | |  | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 20. Яка сушарка використовується в даний момент | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 21. Запланований типорозмір сушарки у використанні | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 22. Необхідність в: | | | | завантажувально - развантажувальному пристрої | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | *є* | | | | |  | | | | *ні* | системі автоматики | | | | | | | | |  | *є* | |  | *ні* | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| теплогенераторі | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | *є* | | | | |  | | | | *ні* | газоочищенні | | | | | | | | |  | *є* | |  | *ні* |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 23. Установочні креслення (на випадок постачання сушильної лінії «під ключ») | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 24. Інші параметри: | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| *Дата заповнення:* | | | | |  | | | | | | | | | | | | | Підпис | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | М.П. | | | | | | | | | | |

**Опитувальний лист підтверджується печаткою**

**ЗАКЛЮЧЕННЯ**

**спеціалізованої проектної організації замовника**

В основі даного опитувального листа, теплотехнічного розрахунку, властивостей висушеного матеріалу, експериментальних даних, та проектних і технологічних параметрів – приймається сушарка БН:

|  |  |
| --- | --- |
| Розміри корпусу, м (діаметр корпусу х довжина корпусу)  1х4; 1х6; 1,2х6; 1,2х8; 1,2х10; 1,6х8; 1,6х10; 1,6х12; 2х8; 2х10; 2х12; 2,2х10; 2,2х12; 2,2х14; 2,2х16; 2,5х14; 2,5х16; 2,5х18; 2,5х20; 2,8х14; 2,8х16; 2,8х20; 3,0х18; 3,0х20; 3,2х18; 3,2х22; 3,5х18; 3,5х22; 3,5х27; 4,5х16 |  |
|  | |
| Тип насадки |  |
|  |  |
| Взаємний рух продукту і теплоносія |  |
|  |  |
| Матеріал поверхонь апарату, контактуючий з продуктом |  |

Допускається вибір типорозміру сушарки замовником на основі даного опитувального листа з досвіду експлуатації.

|  |  |
| --- | --- |
| **Найменування, адреса та телефони** **замовника** |  |
|  | |
|  | |
|  | |
|  | |
|  | |
|  | |

|  |  |
| --- | --- |
| Найменування, адреса та телефони спеціалізованої проектної організації |  |
|  | |
|  | |
|  | |
|  | |
|  | |
|  | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Організація | Посада | Прізвище | Підпис | Дата |
| **Замовник** |  |  |  |  |
| **Спец. проектна організація** |  |  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| *Дата заповнення:* |  |