**Maciej Żuber**

**Pro-mill s.c.**

ul. Warszawska 49/51

05-820 Warszawa - Piastów

e-mail: zuber@pro-mill.pl

web: www.pro-mill.pl

**Inwestor**:

Nazwa

Adres

NIP:

REGON:

KRS:

Ankieta doprecyzowująca przedmiot oferty: **HOMOGENIZATOR**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Parametr | Wartość | Jednostka | Uwagi |
| 1 | Lepkość |  | [cP] |  |
| 2 | Gęstość |  | [kg/m3] |  |
| 3 | Objętość szarży |  | [dm3] | **minimalna** |
|  |  |  | [dm3] | **maksymalna** |
| 4 | Temperatura procesu |  | [st. C] |  |
|  |  |  | [st. C] | minimalna |
|  |  |  | [st. C] | maksymalna |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  | **Zaznacz właściwą pozycję:** | **Uwagi** |
| 4 | Profil produktu | kosmetyczny |  |  |
|  |  | farmaceutyczny |  |  |
|  |  | spożywczy |  |  |
|  |  | chemiczny |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 5 | Kontakt z produktem | AISI 304 |  |  |
|  |  | AISI 316L |  |  |
|  |  | AISI 316Ti |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 6 | Materiał uszczelnień: | Teflon |  |  |
|  |  | Viton |  |  |
|  |  | EPDM |  |  |
|  |  | inny |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 7 | Chropowatość powierzchni |  |  |  |
|  | wewnętrznych |  | Ra | [um] |
|  | zewnętrznych |  | Ra | [um] |
| 8 | Standard obróbki materiałów | szlifowany |  |  |
|  | hutniczych | polerowany |  |  |
|  |  | elektropolerowany |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 9 | Ciśnienie procesu | bezciśnieniowy |  | [bar] |
|  |  | ciśnieniowy |  | [bar] |
|  |  | próżniowo-ciśnieniowy |  | [bar] |
|  |  |  |  |  |
| 10 | Pokrywa | skręcana ze zbiornikiem |  |  |
|  |  | podnoszona hydraulicznie/elektrycznie |  |  |
|  |  | uchylna |  |  |
|  |  | Wymaganie indywidualne? |  |  |
| 11 | Króćce w pokrywie | 1. |  |  |
|  |  | 2. |  |  |
|  |  | 3. |  |  |
|  |  | 4. |  |  |
|  |  | 5. |  |  |
|  |  | 6. |  |  |
|  |  | 7. |  |  |
|  |  | 8. |  |  |
| 12 | Mieszadła | bez mieszadła |  |  |
|  |  | kotwicowe |  |  |
|  |  | kotwicowe ze zgarniaczami |  |  |
|  |  | kotwicowe ze zgarniaczami przeciwbieżne |  |  |
|  |  | łamacze fal |  |  |
| 13 | Homogenizator | nie wymagany |  |  |
|  |  | w przestrzeni procesowej |  |  |
|  |  | w przestrzeni dennej |  |  |
|  |  | w przestrzeni dennej z by-passem |  |  |
|  |  | bocznie w dennicy |  |  |
| 14 | CIP | nie wymagany |  |  |
|  |  | głowice CIP |  |  |
| 15 | Automatyka | sterowanie analogowe |  |  |
|  |  | sterowanie cyfrowe | podstawowe |  |
|  |  |  | z archiwizacją danych procesowych |  |
|  |  |  | pełen automat, indywidualny program z kontrolą dostępu |  |
| 16 | System załadunku | Opis  *Np.*  *załadunek ręczny przy otwartej pokrywie.* |  |  |
| 17 | System rozładunku | Opis  *Np. przesyłanie produktu do dozownika pompą z wydajnością „X”*  *Np 2. rozładunek grawitacyjny* |  |  |

Oczekiwane terminy realizacji: