



Обозн.	Наименование	Кол.	DN	PN	Примечание
N1	Вход подпиточных растворов	2	15	3	Шланговый штуцер φ20
N2	Вход продукта	1	15	3	Воронка
N3	Слив продукта	1	15	3	Труба 21,3x2,0
N4	Вход теплоносителя	1	15	3	G1/2"
N5	Выход теплоносителя	1	15	3	G1/2"
N6	Свободный порт	1	15	3	Tri-clamp DN15 TC50,5 ISO 1127
N7	Свободный порт	1	15	3	G1/2"
N8	Выход ПВС	1	25	15	Внешн. G1/2"
N9	Вход пара	1	25	3	Труба 21,3x2,0
N10	Дренаж	1	15	атм.	Труба 21,3x2,0

Наименование рабочей среды		Жир+вода+ацетон
Категория и группа взрывоопасной смеси		IIA T1
Реактор		
Давление, Бар		0,1 атс...3,0
Давление рубашки, Бар		3,0
Температура, °C		20..150
Рабочий объем, м ³		0,12
Мощность привода мешалки, кВт		1,5
Частота вращения мешалки об/мин		280
Ёмкость сбора конденсата		
Давление, Бар		100мБар атс...3,0
Температура, °C		20..150
Рабочий объем, м ³		0,1
Конденсатор x2		
Площадь теплообмена, м ²		2,2
Давление, мбар атс.		100
Давление рубашки, Бар		3,0
Насос рециркуляции конденсата		
Подача, м ³ /ч		0,5 - 2,5
Напор, м		14 - 12
Мощность двигателя, кВт		0,55
Насос вакуумный		
Производительность, м ³ /ч		80
Диапазон рабочих температур, °C		12-40
Мощность двигателя, кВт		2,2

выполнить в соответствии с требованиями:
 - ГОСТ 34347-2017 "Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия".
 - ПБ 03-584-03 "Правила проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных".
 - ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением".
 - ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования".
 7. Испытать на прочность одновременно гидравлическим и пневматическим пробным давлением:
 - Емкости и рубашки - 0,375 МПа и 0,375 Мпа соответственно
 - Емкости и рубашки - 80 мбар атс и 0,375 Мпа соответственно
 Время выдержки под давлением 30 мин, согласно п. 7.11 ГОСТ 34347-2017. Утечки, потение, пузырьки воздуха (газа) и падение давления не допускаются.
 8. Основной конструкционный материал 08X18H10T или AISI 304.
 9. Раму поз.13 выставить по горизонтальному уровню при помощи регулируемых опор.
 10. Монтаж и подключение насосов, датчиков и прочего покупного оборудования выполнить согласно требованиям, описанным в паспортах данных изделий.
 11. Установку шкафа поз.44 выполнить по месту силами Заказчика по инструкции Производителя.

1. Установку изготовить, испытать и принять в соответствии с требованиями ГОСТ 34347-2017 "Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия" и ASME BPE-2009 "Bioprocessing Equipment".
2. * Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ± IT14/2.
4. Сварные швы для стыковых соединений С2 по ГОСТ 16037-80. Все сварные швы зачистить с плавным переходом к основному металлу, брызги и наплывы не допускаются.
5. Сварные швы подвергнуть пассивации ГОСТ 9.305-84 или обработать специальной пастой.
6. Изготовление, контроль, испытание, приемку аппарата

				ЭПИ66 - 00.00.000 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Разраб.						1208,81
Проб.					Лист 1	Листов 2
Т.контр.						
Н.контр.						
Утв.						

Пилотная установка для извлечения жира из клеток микроорганизмов
Сварочный чертеж

Копировал: _____ Формат: А1

Перв. примен.
 Справ. №
 Платн. и дата
 Взам. инв. №
 Инв. № докум.
 Платн. и дата
 Инв. № подл.