



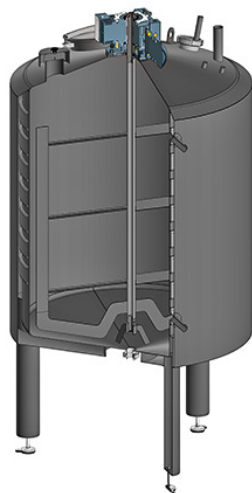
Tel: +7 900 595 63 57

Mail: orders@etm.ltd

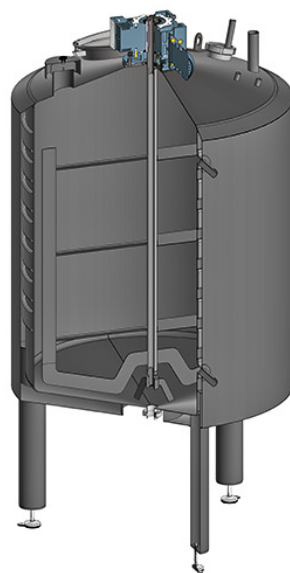
Ёмкость 1 м3



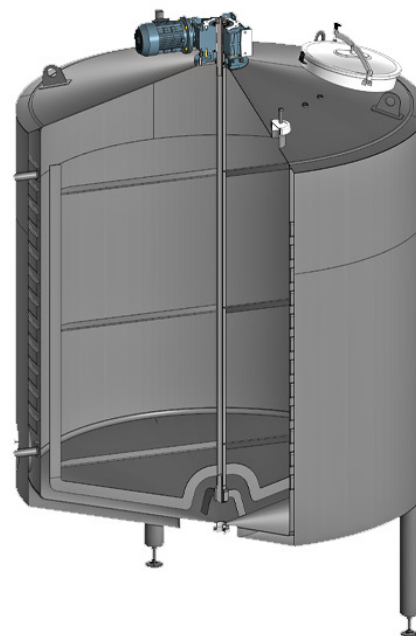
Ёмкость 2,5 м3



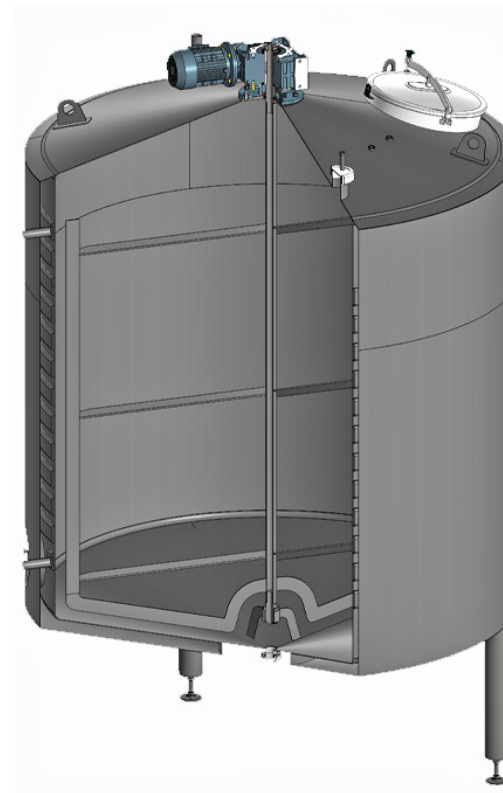
Ёмкость 4 м3



Ёмкость 6,3 м3



Ёмкость 10 м3



Оборудование для молочной промышленности

25-019-00.00.00

Перв. примен.

Справ. №

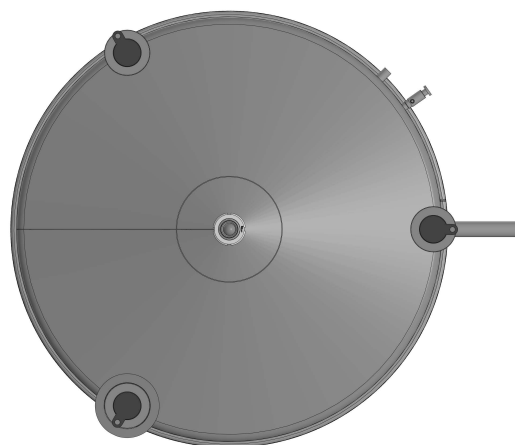
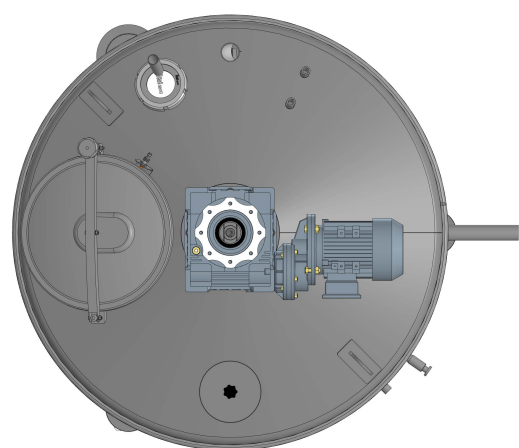
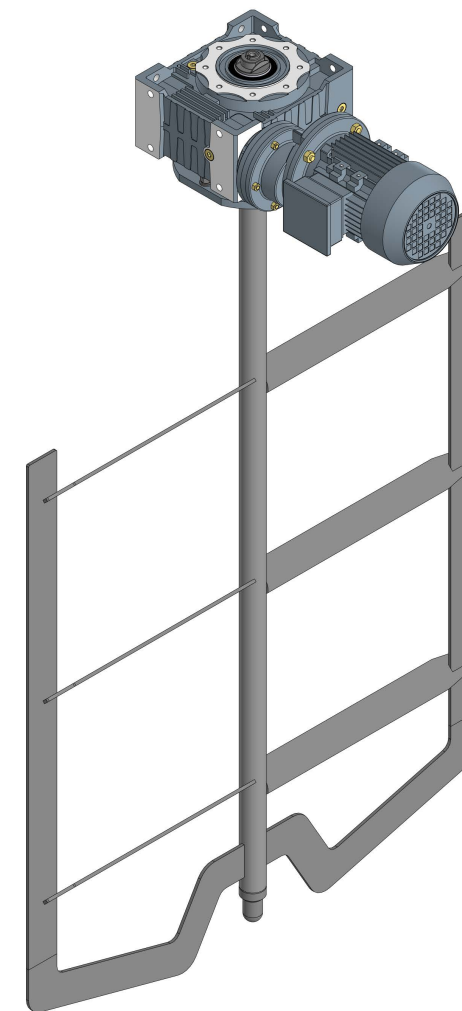
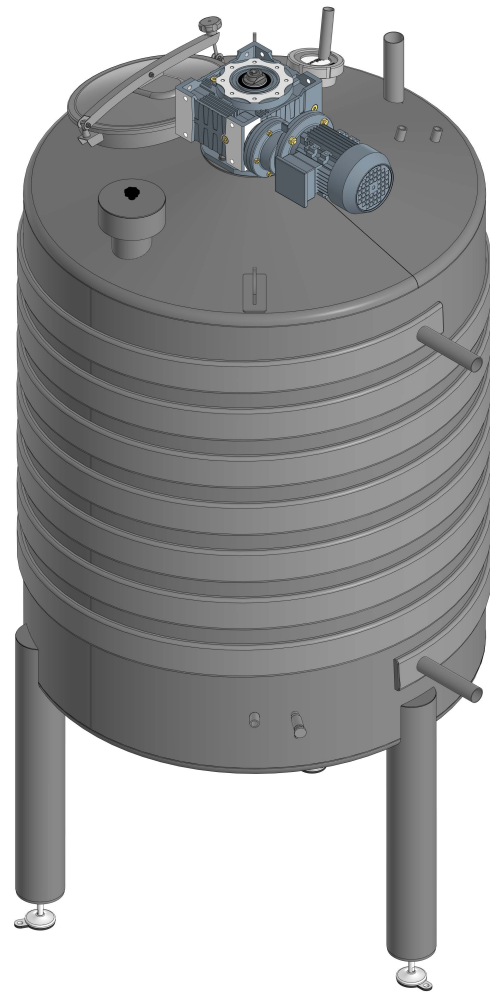
Подп. и дата

Инв. № дудл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



- 1 Все размеры для справок
- 2 Давление в рубашке обогрева:
 - рабочее - 3 бар;
 - расчетное - 4 бар;
 - давление испытания - 5 бар.
- 3 Опоры ёмкости: стойки, кол-во - 3 шт.
- 4 Основной материал корпуса ёмкости - сталь AISI 304.
- 5 Сварные швы по ГОСТ 14771-76 непрерывные по контуру прилегания деталей.
- 6 Изоляция выполнена прошивным матом Hotpipe WM-TR 80, толщиной 50 мм, в цельносварном кожухе из нержавеющей стали AISI 304.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Я1-ОСВ-1-0,75	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							563,82	1:25
Пров.						Лист	Листов	1
Т.контр.								
Н.контр.								
Утв.								

25-019-00.00.00

Перв. примен.

Справ. №

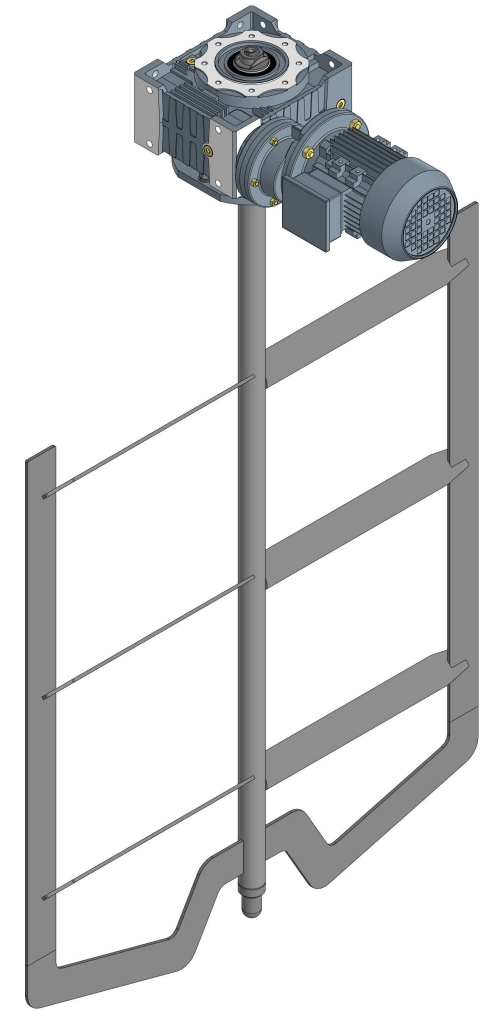
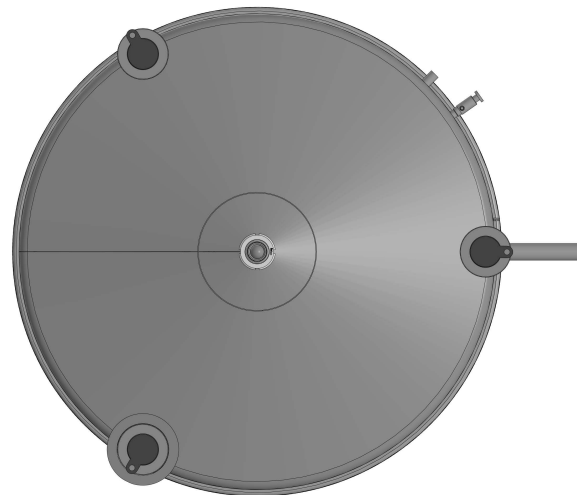
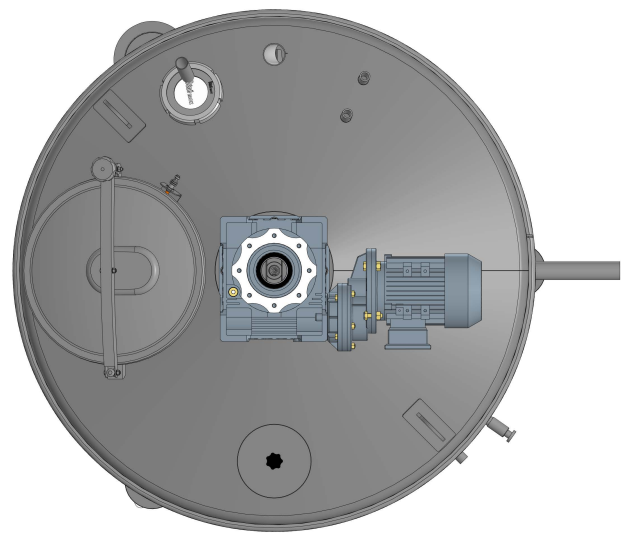
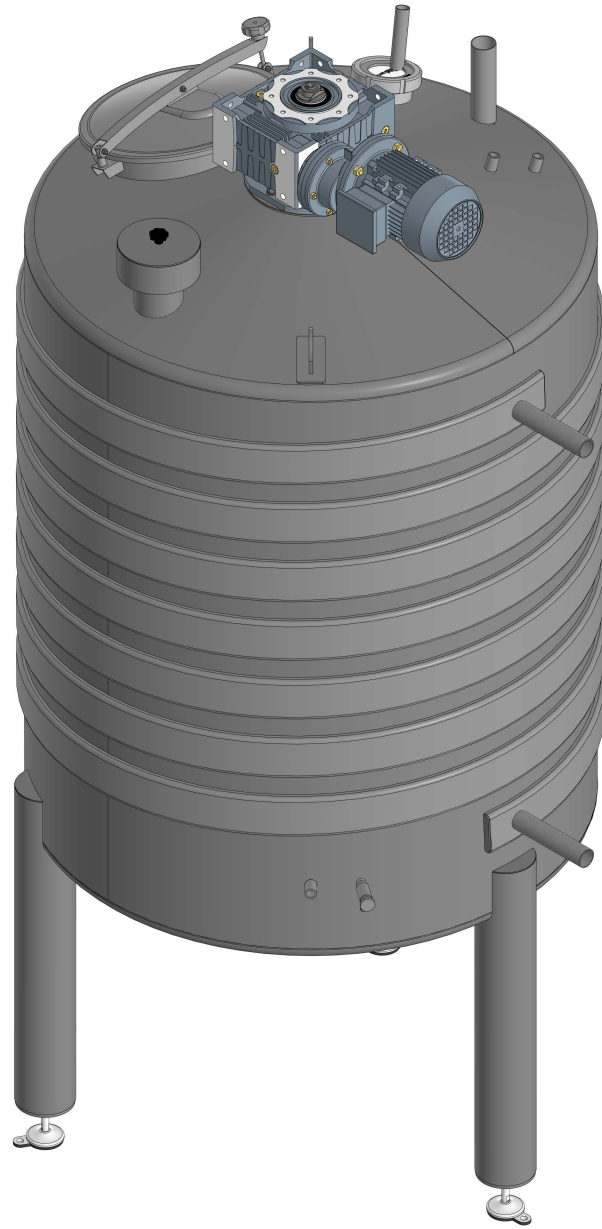
Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.



- 1 Все размеры для справок
- 2 Давление в рубашке обогрева:
 - рабочее - 3 бар;
 - расчетное - 4 бар;
 - давление испытания - 5 бар.
- 3 Опоры ёмкости: стойки, кол-во - 3 шт.
- 4 Основной материал корпуса ёмкости - сталь AISI 304.
- 5 Сварные швы по ГОСТ 14771-76 непрерывные по контуру прилегания деталей.
- 6 Изоляция выполнена прошивным матом Hotpipe WM-TR 80, толщиной 50 мм, в цельносварном кожухе из нержавеющей стали AISI 304.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Я1-ОСВ-2,5-0,75	Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.							835,29	1:25	
Пров.						Лист	Листов	1	
Т.контр.									
Н.контр.									
Утв.									

25-019-00.00.00

Перв. примен.

Справ. №

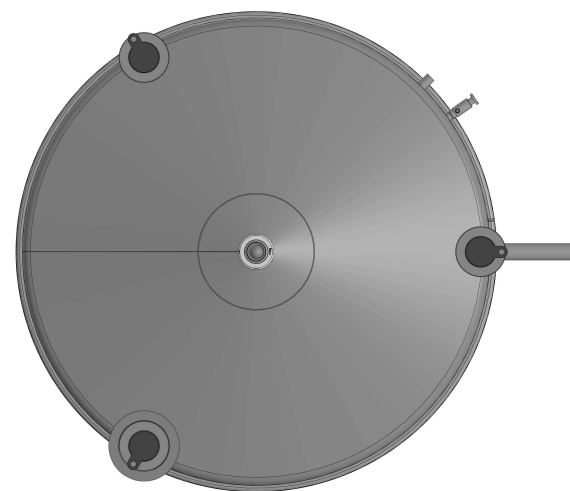
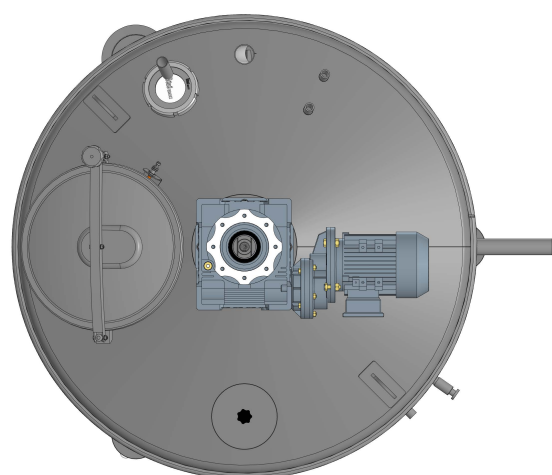
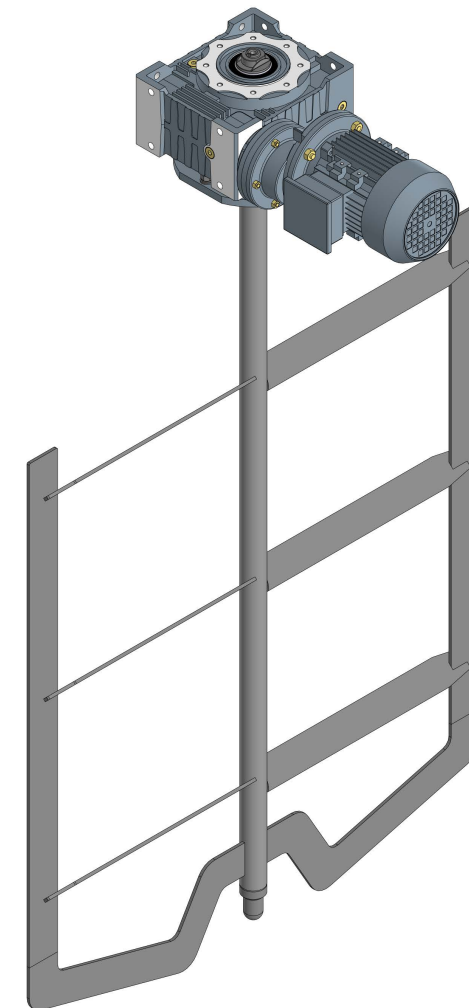
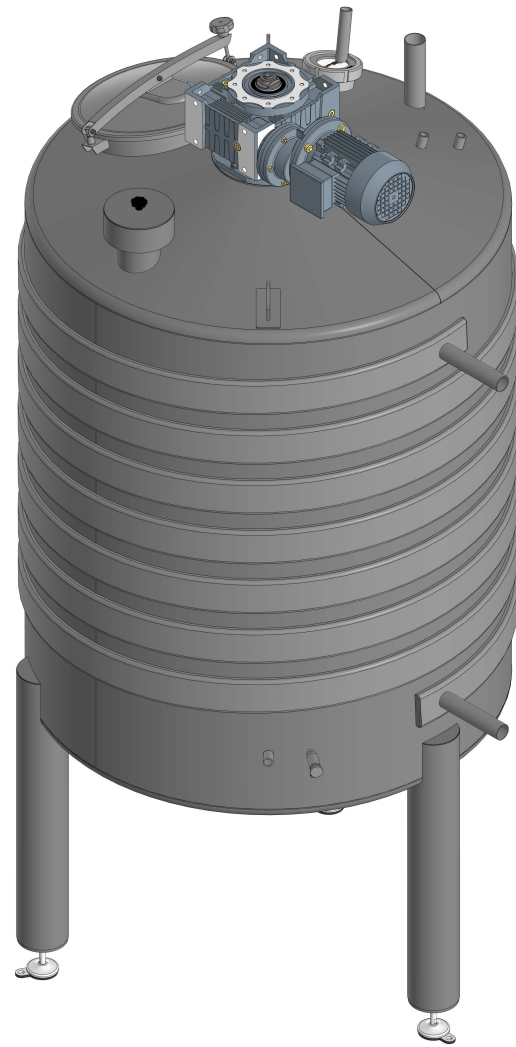
Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



- 1 Все размеры для справок
- 2 Давление в рубашке обогрева:
 - рабочее - 3 бар;
 - расчетное - 4 бар;
 - давление испытания - 5 бар.
- 3 Опоры ёмкости: стойки, кол-во - 3 шт.
- 4 Основной материал корпуса ёмкости - сталь AISI 304.
- 5 Сварные швы по ГОСТ 14771-76 непрерывные по контуру прилегания деталей.
- 6 Изоляция выполнена прошивным матом Hotpipe WM-TR 80, толщиной 50 мм, в цельносварном кожухе из нержавеющей стали AISI 304.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Я1-ОСВ-4-1,1	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1069,7	1:40
Пров.						Лист	Листов	1
Т.контр.								
Н.контр.								
Утв.								

25-019-00.00.00

Перв. примен.

Справ. №

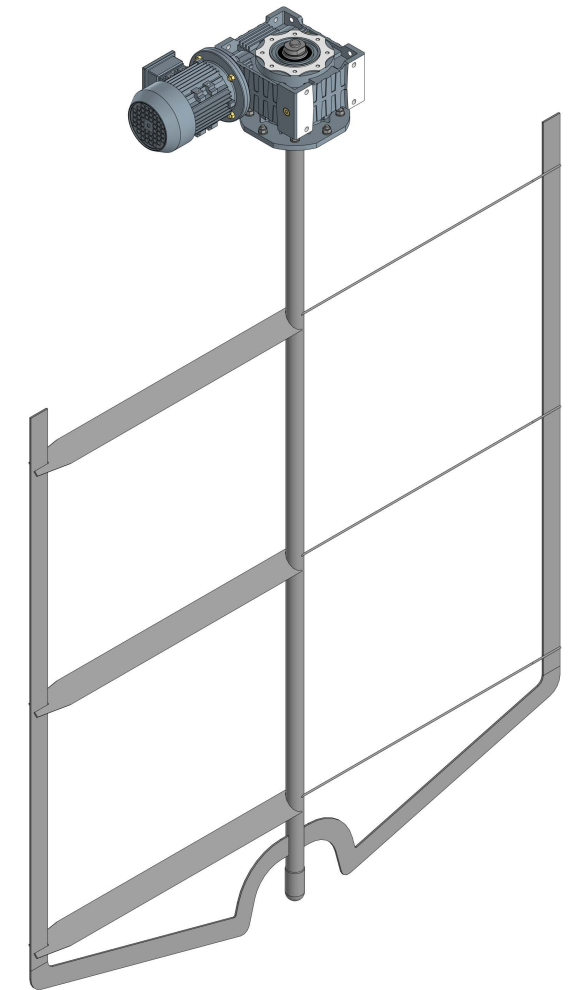
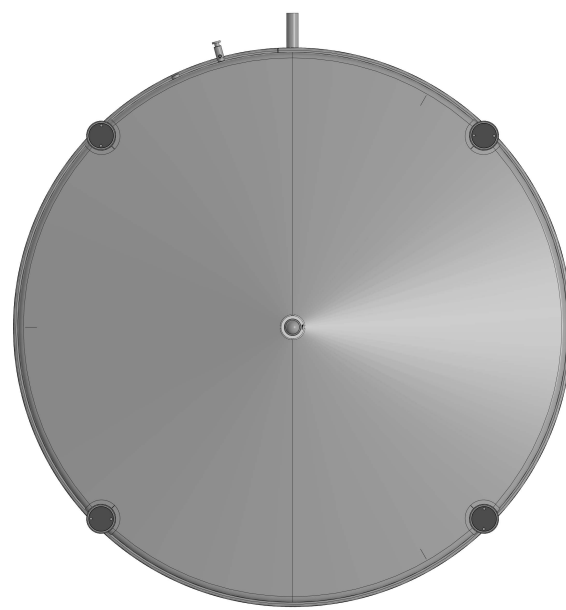
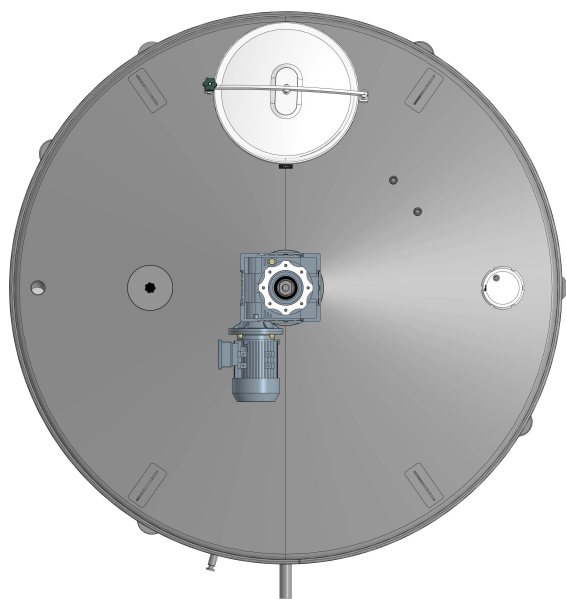
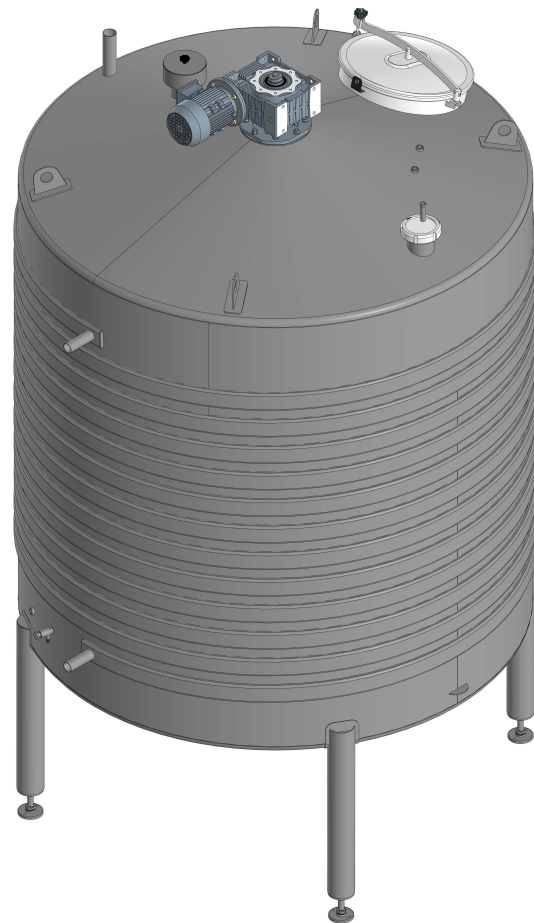
Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.



- 1 Все размеры для справок
- 2 Давление в рубашке обогрева:
 - рабочее - 3 бар;
 - расчетное - 4 бар;
 - давление испытания - 5 бар.
- 3 Опоры ёмкости: стойки, кол-во - 4 шт.
- 4 Основной материал корпуса ёмкости - сталь AISI 304.
- 5 Сварные швы по ГОСТ 14771-76 непрерывные по контуру прилегания деталей.
- 6 Изоляция выполнена прошивным матом Hotpipe WM-TR 80, толщиной 50 мм, в цельносварном кожухе из нержавеющей стали AISI 304.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Я1-ОСВ-6,3-1,5	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1358,4	1:40
Пров.						Лист	Листов	1
Т.контр.								
И.контр.								
Утв.								

25-019-00.00.00

Перв. примен.

Справ. №

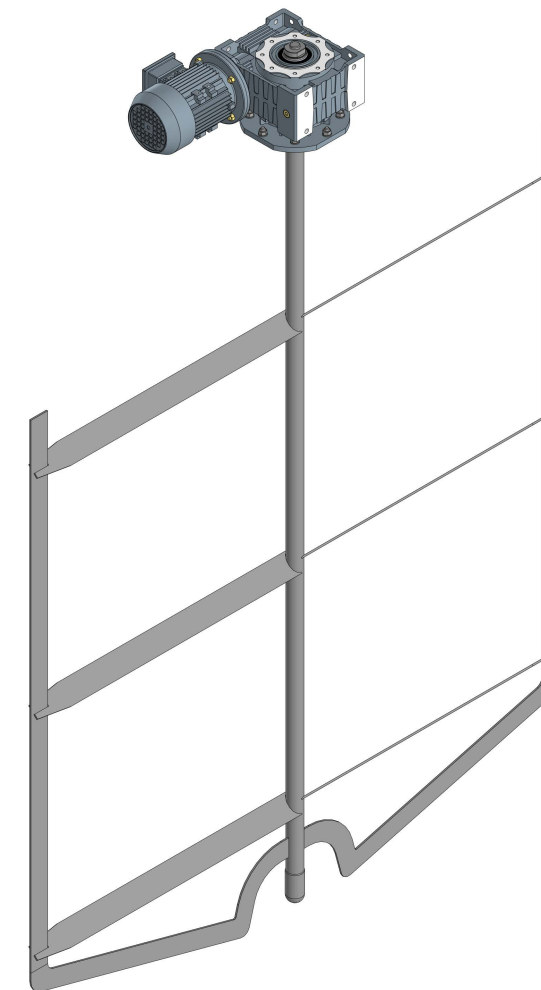
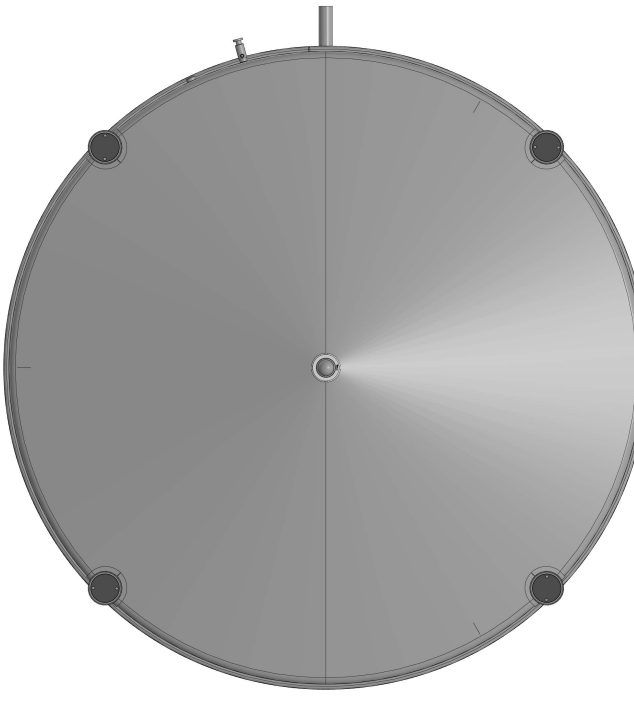
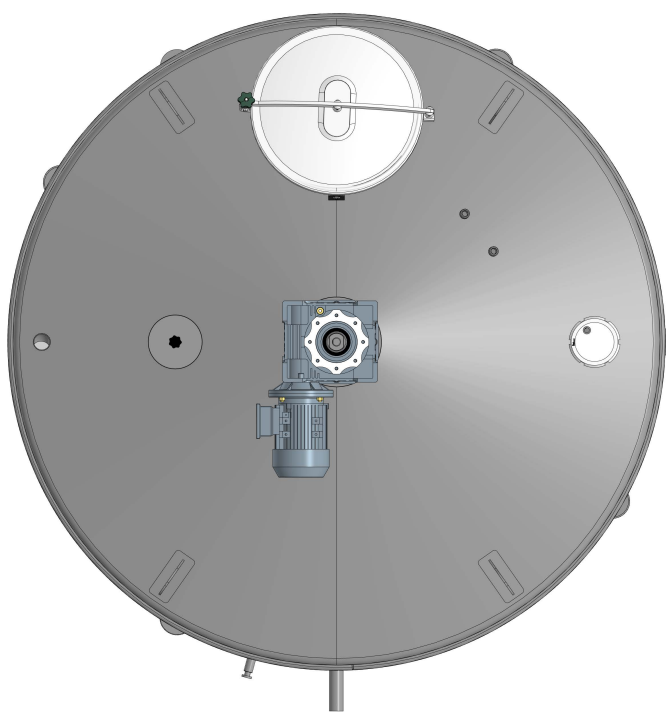
Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



- 1 Все размеры для справок
- 2 Давление в рубашке обогрева:
 - рабочее - 3 бар;
 - расчетное - 4 бар;
 - давление испытания - 5 бар.
- 3 Опоры ёмкости: стойки, кол-во - 4 шт.
- 4 Основной материал корпуса ёмкости - сталь AISI 304.
- 5 Сварные швы по ГОСТ 14771-76 непрерывные по контуру прилегания деталей.
- 6 Изоляция выполнена прошивным матом Hotpipe WM-TR 80, толщиной 50 мм, в цельносварном кожухе из нержавеющей стали AISI 304.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Я1-ОСВ-10-1,5	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1762,8	1:40
Пров.						Лист	Листов	1
Т.контр.								
Н.контр.								
Утв.								