

### Раздел I. Информация Заказчике

Предприятие\*: \_\_\_\_\_  
 Отрасль: \_\_\_\_\_  
 Контактное лицо\*  
 (ФИО, Должность) \_\_\_\_\_  
 Тел.\*: \_\_\_\_\_ e-mail: \_\_\_\_\_

### Раздел II. Исходные данные

Производительность, м<sup>3</sup>/сут.: \_\_\_\_\_  
 Пиковое поступление, м<sup>3</sup>/ч: \_\_\_\_\_

#### Состав сточных вод

Показатель	Значение min	Значение max.	Среднее значение	Требуемое значение
рН, ед.				
Взвешенные в-ва, мг/л				
Жиры, мг/л				
Нефтепродукты, мг/л				
ХПК, мгО <sub>2</sub> /л				
БПК <sub>5</sub> , мгО <sub>2</sub> /л				
БПК <sub>полн.</sub> , мгО <sub>2</sub> /л				
Общий азот, мг/л				
Аммонийный азот, мг/л				
Нитраты, мг/л				
Нитриты, мг/л				
Фосфаты, мг/л				
Фосфор общий, мг/л				
Железо, мг/л				
Хлориды, мг/л				
Сульфаты, мг/л				
Алюминий, мг/л				
Марганец, мг/л				
Аммоний, мг/л				
Температура, °С				
АПАВ, мг/л				
Сухой остаток, мг/л				
Кальций, мг/л				



### Раздел III. Комплектация системы

Уровень оборудования:	Base Экономичная серия Без резервов	Standart Базовая серия Наличие резервов	Advanced Продвинутая серия Наилучшее оборудование
Уровень автоматизации	Base Минимум КИП Ручная ЗРА	Standart - Средний уровень КИП - Автоматическая ЗРА	Advanced Максимальный уровень автоматизации
Визуализация и управление	Сенсорная панель В электрощитовой	SCADA-система Рабочее место оператора	+ локальные панели В машинном зале IP67
Метод обезвоживания осадка	Шнековый пресс	Декантерная центрифуга	Ленточный пресс

### Раздел IV. Опции

#### Подача стоков на очистные сооружения

Не включать КНС Заказчика	Насосы подачи Резервуар Заказчика	Комплектная КНС Поставка MAXWATER
------------------------------	--------------------------------------	--------------------------------------

#### Подача сжатого воздуха

Магистраль Заказчика	Компрессор в поставке MAXWATER
----------------------	--------------------------------

#### Запорно-регулирующая арматура

Не включать	Только для насосов	Весь комплект
-------------	--------------------	---------------

#### Онлайн система измерения загрязнений

Точка контроля:	Внутри процесса	На выпуске
SS (мутность, взвешенные вещества)	Перед ФХО	
COD (ХПК)	После ФХО	
N-NO <sub>3</sub>	После биореактора	
P-PO <sub>4</sub>	После ФХО	
Fe <sub>общ.</sub>	После ФХО	
N-NH <sub>4</sub>	После флотации	

### Раздел V. Проектирование

Проектирование	Базовый инжиниринг	Стадия «П»	Стадия «РД»
		ВМ	ВМ

### Раздел VI. Особые требования (при наличии)


Подпись, дата: \_\_\_\_\_

