опросный лист

**НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ ГАЛЬВАНИЧЕСКОЙ ЛИНИИ**

**Данные о клиенте:**

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование организации: | |
| ФИО: | |
| Должность: | |
| Электронная почта: | Телефон: |

**Параметры**:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 1. | Характеристики покрытия |  |
|  | Тип покрытия |  |
|  | Тип обработки поверхности |  |
|  | Требуемая толщина покрытия |  |
|  | Функциональные свойства покрытия |  |
|  | Условия эксплуатации изделия с покрытием |  |
|  | Специальные требования |  |
| 2 | Характеристики изделия |  |
|  | Материал изделия |  |
|  | Метод изготовления изделия |  |
|  | Метод подготовки поверхности перед покрытием |  |
|  | Группа сложности изделия |  |
|  | Габаритные размеры изделий, мм (min/max) |  |
|  | Максимальная масса изделия, кг |  |
|  | Площадь поверхности изделия, дм2(min/max) |  |
|  | Суммарная площадь поверхности 1кг изделия (для изделий обрабатываемых насыпью), дм2/кг |  |
|  | Объем занимаемый 1кг изделия (для изделий обрабатываемых насыпью), дм3/кг |  |
| 3 | Общие требования |  |
|  | Плановая производственная программа, м2/год |  |
|  | Сменность работы |  |
|  | Годовой фонд работы оборудования, ч/год |  |
|  | Способ нагрева рабочих растворов ванн  (Горячая вода, °С; Пар, °С;  Электроэнергия, Вт/Гц) |  |
|  | Вода согласно ГОСТ 9.314 |  |
|  | Требуемое время нагрева ванн, ч |  |
| 4 | Характеристики гальванической линии |  |
|  | Тип линии |  |
|  | Степень автоматизации  (ручная, механизированная, автоматическая) |  |
|  | Допустимые габариты линии ДхШхВ |  |
|  | Габаритные размеры помещения для установки линии Д×Ш×В, мм |  |
|  | Доступ грузов в помещение при монтаже |  |
|  | Расположение позиций загрузки и выгрузки  (с одной или с разных сторон) |  |
|  | Расположение площадки обслуживания относительно позиций загрузки-выгрузки  (справа/слева) |  |
|  | Тип ванн промывки (проточная, не проточная, двухкаскадная, трехкаскадная) |  |
|  | Габаритные размеры внутренней поверхности ванн Д×Ш×В, мм |  |
|  | Материал ванн |  |
|  | Расстояние между анодными/катодными штангами в ванне, мм |  |
|  | Способ обработки деталей  (подвеска, барабан, колокол) |  |
|  | Габаритные размеры подвески Д×Ш×В, мм |  |
|  | Разовая загрузка подвески (шт, дм2) |  |
|  | Рабочий объем барабана (колокола), л |  |
|  | Разовая загрузка барабана (колокола), кг |  |
|  | Загрузка ванны (одно-, двухряднная, другое) |  |
|  | Тип транспортной системы (автооператор консольного, портального или подвесного типа) |  |
|  | Управление работой оборудования (локально или с программного поста управления) |  |
| 5. | Комплектация гальванической линии |  |
|  | выпрямители |  |
|  | системы вытяжной вентиляции |  |
|  | системы автоматического дозирования |  |
|  | маслоотделители |  |
|  | фильтрационные установки |  |
|  | установки селективной очистки |  |
|  | системы водоподготовки |  |
|  | буферные емкости хранения |  |
|  | станции приготовления и дозирования хим. материалов |  |
|  | другое (чиллеры, системы охлаждения, испарители, насосные станции) |  |
| 6. | Вспомогательные технологические операции |  |
|  | обслуживание анодных корзин, анодов |  |
|  | деметаллизация |  |
|  | травление |  |
| 7. | Очистка стоков |  |
|  | Наличие очистных сооружений для обработки стоков гальванического производства |  |
|  | Необходимость организации очистных сооружений для обработки стоков гальванического производства |  |
|  | Габариты помещения отводимого для очистных сооружений Д×Ш×В, мм |  |
|  | Часовое образование сточных вод стадий промывки, м3/ч (по видам стока) |  |
|  | Периодичность образования и сбрасывания концентратов, м3/отчетный период (по видам стока) |  |
|  | Действующие нормы ПДК для сбрасываемых сточных вод действующих в вашем регионе |  |
| 8. | Примечание |  |