**Исходные данные для формирования предложения на гальваническую линию**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1. Данные заказчика: | | | | |
| Организация: |  | | | |
| Адрес: |  | | | |
| Тел.: |  | | | |
| Контактное лицо: |  | | | |
| Тел. контактного лица: |  | | | |
| **2. Причина поиска оборудования:** | | | | |
| Создание нового производства | | да | нет | |
| Реконструкция существующего производства | | да | нет | |
| Модернизация существующей технологии | | да | нет | |
| Иное | |  | | |
| **3. Характеристики покрытия:** | | | | |
| Тип покрытия | |  | | |
| Тип обработки поверхности (для неметаллических покрытий) | |  | | |
| Требуемая толщина покрытия | |  | | |
| Функциональные свойства покрытия | |  | | |
| Условия эксплуатации изделия с покрытием | |  | | |
| Специальные требования | |  | | |
| **4. Характеристики изделия:** | | | | |
| Материал изделия | |  |  | |
| Метод изготовления изделия | |  |  | |
| Метод подготовки поверхности перед покрытием | |  |  | |
| Группа сложности изделия | |  |  | |
| Габаритные размеры изделий, мм (по возможности предоставить чертеж изделия) | | 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 | |  | | |
| **5. Общие требования:** | | | | |
| Плановая производственная программа, м2/год | |  | | |
| Сменность работы | |  | | |
| Годовой фонд работы оборудования, ч/год | |  | | |
| Способ нагрева рабочих растворов ванн: | | Горячая вода, 0С |  | |
| Пар, 0С/ Па |  | |
| Электроэнергия, Вт/Гц |  | |
| Вода согласно ГОСТ 9.314 | |  | | |
| Требуемое время нагрева ванн, ч | |  | | |
| **6. Характеристики гальванической линии:** | | | | |
| Тип линии | |  | | |
| Степень автоматизации: | | ручная |  | |
| механизированная |  | |
| автоматическая |  | |
| Допустимые габариты линии (Д×Ш×В), мм | |  | | |
| Габаритные размеры помещения для установки линии (Д×Ш×В), мм | |  | | |
| Доступ грузов в помещение при монтаже | |  | | |
| Расположение позиций загрузки и выгрузки: | | с одной стороны | |  |
| с разных сторон | |  |
| Расположение площадки обслуживания относительно позиций загрузки-выгрузки: | | справа | |  |
| слева | |  |
| Тип ванн промывки: | | не проточная | |  |
| проточная | |  |
| двухкаскадная | |  |
| трехкаскадная | |  |
| Габаритные размеры внутренней поверхности ванн (Д×Ш×В), мм | |  | |  |
| Материал ванн: | | пластик (РР, PVDF, PVC) | |  |
| нержавеющая сталь | |  |
| иное | |  |
| 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: | | однорядная |  | |
| двухрядная |  | |
| иное |  | |
| Тип транспортной системы: | | автооператор консольного типа |  | |
| автооператор портального типа |  | |
| автооператор подвесного типа |  | |
| Управление работой оборудования: | | локально вручную |  | |
| программно с центрального поста управления |  | |
| Требования к комплектации гальванической линии: | | выпрямители |  | |
| системы вытяжной вентиляции комплектно (вытяжной вентилятор и устройство очистки удаляемого воздуха) |  | |
| системы автоматического дозирования |  | |
| маслоотделители |  | |
| фильтрационные установки |  | |
| установки селективной очистки |  | |
| системы водоподготовки |  | |
| буферные емкости хранения |  | |
| станции приготовления и дозирования хим. материалов |  | |
| иное (чиллеры, системы охлаждения, испарители, насосные станции) |  | |
| специальные требования |  | |
| Необходимость вспомогательных технологических операций: | | обслуживание анодных корзин, анодов |  | |
| деметаллизация |  | |
| травление |  | |
| **7. Очистка сточных вод гальванического производства:** | | | | |
| Наличие очистных сооружений для обработки стоков гальванического производства | |  | | |
| Необходимость организации очистных сооружений для обработки стоков гальванического производства | |  | | |
| Габариты помещения отводимого для организации 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 | |  |  | |
| При наличии действующего гальванического производства приведите используемый техпроцесс (заполните прилагаемую форму) | |  |  | |
| При наличии действующих очистных сооружений, предоставьте их описание, схему, укажите возможность использования существующих емкостей (сборников или других) при реконструкции | |  |  | |
| **8.Дополнительные необходимые требования к оборудованию** | | | | |
| **9. Планируемые сроки реализации проекта** | | | | |

**Краткая схема технологического процесса**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование операции | №. операции | Краткий состав раствора, г/л | ТемпС0 | Dk  а/дм.кв | U.в | Время  мин. | Особые требования |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |