**ОПРОСНЫЙ ЛИСТ**

| | | |
|---|---|---|
| Организация_____<br>_____<br>_____ | Адрес,телефон:_____<br>_____<br>_____ | Ответственное лицо:<br>Должность:_____<br>ФИО:_____<br>Дата:_____ |

| | |
|---|---|
| 1. Назначение (ручная, автоматическая механизированная, кареточная) линии | |
| 2. Вид и способ обработки деталей (подвески, барабаны, кассеты) | |
| 3. Годовая программа ($м^2$ обрабатываемой поверхности/год и кг/год) с указанием толщины покрытия, мкм | |
| 4. Режим работы (сменность) | |
| 5. Характеристика деталей при обработке насыпью (суммарная поверхность 1 кг деталей, $дм^2$/кг) | |
| 6. Объем, занимаемый 1 кг деталей в барабане, $дм^3$/кг | |
| 7. Характеристика деталей при обработке на подвесках (габариты, сложность формы, условия стекания растворов, масса и др.) | |
| 8. Габариты подвесок в мм, загрузка на одну подвеску, $дм^2$ и кг. | |
| 9. Межанодное расстояние, мм | |
| 10. Расположение позиции загрузки и выгрузки (с одной стороны линии, с разных сторон) | |
| Расположение площадки обслуживания –справа (слева) от позиции загрузки | |
| Расположение сборного воздуховода вытяжной вентиляции (под линией, сбоку) | |

| | |
|---|---|
| 11. Тип автооператора (портальный, консольный, подвесной с креплением направляющих на «Г» или «П»- образных стойках, к элементам цеха) | |
| 12. Допустимые габариты линии (длина, ширина, высота), мм | |
| 13. Способ нагрева ванн: паровой, водяной, электрический | |
| 14. Температура пара (воды), $^0$С | |
| 15. Наличие и количество анодных корзин (титан, нерж. ст., Ст.3), шт | |
| 16. Дополнительное оборудование | |
| 17. Примечание:_____<br>_____<br>_____ | |

18. Состав технологических операций:

| Наименование операции | Последовательность операций | | | | Состав растворов | | Режим обработки | | | | Особые требования |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | а | б | в | г | Компоненты | Концентрация г/л | Температура, $^0$С | Плотность тока, А/дм | Напряжение, В | Продолжительность, мин. | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

19. Комплектация:

| Назначение ванн по техпроцессу, внутр. размеры, ДхШхВ ванн, мм | Температурный режим процесса: | Материал корпуса | Расстояние между анодными штангами, мм | Вид нагрева (пар, электро-, горячая вода), донный, боковой | Бабо таж | Бортотсосы, материал: Нерж. Сталь, титан, полипропилен | Сливной карман | Сливной штуцер | Наличие крышек у ванн | Качание штанг | Фильтрация электролита и безвоздушное перемешивание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |