Форма Запроса на Предложение на поставку линии гальванических покрытий.

Ваш исх. №___			Дата:
Заказчик:			
	Наименование		
Контактная информация	Адрес		
	Телефон		
	Факс		
	Электронная почта		
	Вебсайт		
	Ф.И.О.		
	Должность		
Общая информация о предприятии:			
	Количество работающих		
	Годовой оборот, млн. руб.		
	Отрасль		
	Вышестоящая организация		
1. Характеристика линии.			
1.1. Управление процессом:			
	☐ автоматическое	☐ полуавтоматическое	☐ механизированное
1.2. Режимы управления автооператором:			
	☐ автоматический (выбрать):		
		☐ с жестким единичным циклом (однопроцессный)	
		☐ с нежестким единичным циклом (многопроцессный)	
	☐ ручной (с управлением с пульта управления на автооператоре)		
	☐ наладочный режим управления (без блокад)		
1.3. Вид и способ обработки деталей:			
	☐ подвески	☐ барабаны	☐ корзины
	☐ сетки	☐ колокол	☐ совмещенная обработка
1.4. Тип загрузки для обработки деталей барабанной линии (выбрать):			
	☐ вручную		
	☐ механизированный (выбрать):		
		☐ тарокантователь	
		☐ бункер с дозировкой и взвешиванием	
		☐ бункер с дозировкой, без взвешивания	
1.5. Наличие финишной обработки (при наличии выбрать):			
	☐ сушка в центрифуге	☐ пропитка лаком	☐ другое:
1.6. Тип финишной обработки (способ транспортирования):			
	☐ механизированный (с помощью электротали)		
	☐ автоматизированный (с помощью автооператора)		
1.7. Необходимость автоматизации управления:			
	☐ выпрямителями	☐ дозированием	☐ тепловым режимом
	☐ фильтрованием	☐ регенерацией	☐ прочим (указать):

2. Характеристика деталей, подлежащих обработке.		
2.1. Габариты и вес наиболее характерных деталей:		
2.2. Материал деталей – марки сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов:		
2.3. Качество поверхности деталей, предназначенных для обработки, в том числе, наличие (много/мало) ржавчины, окалины, масла, СОЖ, консервационных смазок, полировальных паст, прочее:		
2.4. Общая площадь поверхности в дм2 одного кг деталей при обработке насыпью:		
2.5. Объем в дм3, занимаемый одним кг деталей при обработке в барабане:		
2.6. Характеристика деталей при обработке на подвесках (габариты, сложность формы, масса, площадь покрываемой поверхности, размеры наибольшей и наименьшей детали). Приложите эскиз или чертеж.		
2.6.1. Габариты подвесок, мм:		
2.6.2. Общая площадь поверхности детали (деталей), загружаемых на одну подвеску, дм2:		
2.6.3. Общий вес деталей, загружаемых на одну подвеску по п.п. 2.6.1 и 2.6.2, кг:		
3. Характеристики требуемого покрытия.		
3.1. Вид, назначение покрытия:		
☐ защитное	☐ защитно-декоративное	☐ декоративное
☐ износостойкое	☐ для пайки	☐ специальное (указать):
3.2. Толщина каждого вида покрытия, мкм:		
3.2.1. Для многослойного покрытия укажите толщину каждого слоя:		
Пример: *- хромовое покрытие толщиной 0,5 – 1 мкм, с подслоем меди толщиной 24 мкм, и двухслойного никеля толщиной 15 мкм. – М24. Нд15. Х.б.*		
3.2.2. При необходимости получения покрытий с разной толщиной, укажите долю каждого вида покрытия в % от годовой программы:		
3.3. Коррозионные свойства:		
3.4. Физико-химические свойства:		
3.5. Электрические свойства:		
3.6. Другие свойства:		
4. Характеристика технологического процесса.		
☐ новый	☐ существующий	
4.1. Количество технологических процессов:		
4.2. Состав технологического процесса (приведите последовательность и описание каждой операции технологического процесса, заполнив таблицу «Состав технологического процесса» Приложения №1 к данной Форме Запроса на Предложение).		

4.3. Плановый сброс (замена) каждого из действующих растворов, электролитов (м3/мес, м3/год):
4.4. Дополнительные сведения:
5. Характеристика режима работы и производительности.
5.1. Номинальный годовой фонд работы оборудования (продолжительность рабочей смены в часах, количество смен в день, общее количество смен в год):
5.2. Годовая программа (м2 обрабатываемой поверхности/год и кг/год) с указанием толщины покрытия (в мкм):
5.3. Годовая программа по каждому виду покрытия (подвески - м2/год; барабаны, колокола - м2/год и кг/год):
5.4 При совмещенной обработке и реализации нескольких технологических процессов в одной линии, укажите отдельно годовую программу по каждому виду покрытия, отдельно для подвесок и отдельно для барабанов, с указанием толщины по каждому виду покрытия, мкм:
Пример: *- цинковое покрытие толщиной 12мкм с хроматированием на подвесках– Ц12хр – 30 000 м2 /год, в барабанах – Ц 9хр –77000 м2/год (300 тонн /год);* *- кадмиевое покрытие толщиной 18мкм с хроматированием на подвесках – Кд18хр – 20 000 м2 /год*
6. Характеристика оборудования линии.
6.1. Максимально допустимые габариты линии в плане и по высоте (приложить чертеж помещения, планируемого под размещение оборудования):
6.2. Тип автооператора:
☐ портальный ☐ консольный
☐ подвесной с креплением направляющих на «Г» и «П» -образных стойках
☐ подвесной с креплением направляющих к элементам перекрытия цеха
6.3. Способ нагрева ванн и электролитов:
☐ паровой ☐ водяной ☐ электрический
6.3.1. Время нагрева (в час), температура нагрева (в град.С), избыточное давление пара (воды) (в бар):
6.4. Наличие воды для охлаждения ванн (электролитов) и ее температура на входе, град.С:
6.5. Тип ванн промывки:
☐ однокаскадные ☐ двухкаскадные ☐ трехкаскадные
6.6. Тип перемешивания:
☐ воздушное (барботаж) ☐ безвоздушное ☐ качание
6.7. Наличие счетчиков ампер-часов на гальванических ваннах (да/нет): да
6.8. Наличие автоматического дозирования блескообразующих и других добавок (да/нет): нет
6.9. Требования к источникам тока:
☐ система охлаждения ☐ реверс ☐ другое

6.10. Требуется ли оборудование для:		
☐ приготовления электролитов	☐ изоляции подвесок	☐ регенерации растворов
☐ непрерывной или периодической фильтрации электролитов		☐ деминерализации
☐ очистки воздуха	☐ охлаждения растворов	☐ другое (указать):
6.11. Требуется ли проведения химико-аналитического контроля потребляемой и сбрасываемой воды (да/нет): нет		
6.12. Требуется ли система водоподготовки для гальванической линии (да/нет): нет		
7. Характеристика места установки оборудования линии.		
7.1. Этаж и размеры помещения для установки линии:		
7.2. Наличие технического подвального помещения (да/нет): нет		
7.3. Расположение позиций загрузки и выгрузки:		
☐ с одной стороны линии	☐ с разных сторон	
7.4. Расположение площадки обслуживания:		
☐ справа от позиции загрузки	☐ слева от позиции загрузки	
7.5. Расположение источников тока:		
☐ отдельное помещение	☐ рядом с линией	☐ другое
7.6. Расположение сборного воздуховода вытяжной вентиляции:		
☐ под линией	☐ над линией	☐ сбоку от линии
7.7. Наличие сжатого воздуха (без масла и пыли) и его давление (в бар):		
7.8. Приложить чертежи с планами производственных помещений, предназначенных для установки оборудования линии, в том числе: - чертежи с указанием ближайших точек ввода водопроводной воды и отвода канализации; - чертежи с указанием точек подвода приточной и отвода вытяжной вентиляции; - чертежи существующих сетей электропитания с указанием источников электропитания, выделенных для линии.		
8. Очистные сооружения.		
8.1. Необходимость очистных сооружений для гальванического производства (да/нет): нет Если да, то заполните таблицу «Требования к очистным сооружениям» (Приложение №2 к данной Форме Запроса на Предложение)		
9. Монтаж оборудования:		
☐ выполняет заказчик	☐ выполняет поставщик	☐ шеф-монтаж поставщика
10. Дополнительные сведения.		
11. Приложения.		
11.1. Приложение №1 «Состав технологического процесса».		
11.2. Приложение №2 «Требования к очистным сооружениям».		

Приложение №1
к Форме Запроса на Предложение на
поставку линии гальванических покрытий.

Состав технологического процесса.

NN п/п	Наименование операции (включая промывки)	Коли-чество ванн, шт	Состав растворов		Режим обработки				Особые требования
			Компо-ненты	Концен-трация, г/ л	Темпе-ратура, °С	Плот-ность тока, А/дм²	Напря-жение, В	Продол-житель-ность, мин	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

Примечание: Для многопроцессорных линий, при нанесении нескольких видов покрытий, заполните данное Приложение №1 для каждого вида покрытий.

Приложение №2
к Форме Запроса на Предложение на
поставку линии гальванических покрытий.

Требования к очистным сооружениям.

1. Часовое поступление промывочных вод на очистку (отдельно по видам стоков), м.куб/час

Кислые	Щелочные	Хромсодержащие	Другие

2. Концентрации загрязняющих компонентов в стоках, мг/л

ионы $Fe_{общ}$	Cu	Ni	Cr+6	Cr+3	Zn	Sn	Pb	Cd	взвешенные вещества	сухой остаток	хлориды

сульфаты	нефтепродукты	pH

3. Данные Вашего региона по предельно допустимым концентрациям загрязняющих компонентов при сбросе очищенных стоков в канализацию, мг/л

ионы $Fe_{общ}$	Cu	Ni	Cr+6	Cr+3	Zn	Sn	Pb	Cd	взвешенные вещества	сухой остаток	хлориды

сульфаты	нефтепродукты	pH

4. Количество и периодичность сбрасываемых концентрированных стоков (отработанных растворов), с указанием состава, концентрации и температуры:

5. Предполагается ли очистка сточных вод в цехе (да/нет):

5.1. Предпочтительный принцип действия цеховой системы очистки:

☐ улавливание химикатов ☐ нейтрализация ☐ рециркуляция с ионообменником

6. Имеющиеся площади для размещения очистных и их расположение относительно уровня гальванического производства (указать):

☐ на одном уровне ☐ ниже уровня ☐ выше уровня на ___ метра(ов)

7. Требуется ли возврат воды для повторного использования в производстве (да/нет): нет

8. При наличии действующих очистных сооружений представьте их описание, схему, укажите возможность использования существующих емкостей (сборников или других) при установке линии. Укажите источник водопотребления и химические показатели воды (артезианская скважина, городской коллектор, другое), имеются ли ограничения по водопотреблению и сбросу сточных вод.

9. Дополнительные сведения.