Информация, представленная в данной анкете, поможет сотрудникам нашей компании подобрать продукт, максимально соответствующий технологической потребности Вашего производства.

Пожалуйста, будьте внимательны при заполнении и постарайтесь предоставить наиболее полную информацию о процессе.

**Опросный лист для подбора процесса подготовки поверхности**

**Информация о клиенте**

Название предприятия:

Адрес предприятия:

ФИО контактного лица:

Телефон контактного лица:

Дата заполнения:

E-mail:

**Режим работы предприятия**

Кол-во часов в смене:



Кол-во смен в сутки:



Кол-во смен в неделю:



Кол-во ППР в году:



Дата последнего ППР:



**Требования к качеству**

Адгезия (баллы по ISO):



Коррозионная стойкость (камера соляного тумана): ч



Другие:

**Информация об обрабатываемом металле (среднее соотношение по производству)**

Сталь ХК

Сталь ГК

Алюминий %



Другое:

Сталь черная %



Сталь оцинкованная %



Сталь нержавеющая %



Количество обрабатываемого металла в месяц: м²



**Информация о применяемом процессе**

**Тип подготовки поверхности**

Ручная подготовка

АВД

Моечная камера

Линия подготовки поверхности

**Контроль процесса**

pH-метр

Кондуктометр

Титрование

Другие методы контроля:

**Химический тип продукта**

Сильный щелочной обезжириватель

Слабый щелочной обезжириватель

Фосфообезжиривающий состав

Кислотное травление

Специальная пассивация

Моющая добавка

Компания, поставляющая продукты для подготовки поверхности:

Поставляемые продукты:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Название продукта |  |  |  |  |
| Рабочая концентрация, г/л |  |  |  |  |
| Корректировка, л/день |  |  |  |  |
| Расход, г/м² |  |  |  |  |

**Информация о линии подготовки поверхности**

Статус:

Действующая

Проектируемая

Способ обработки:

Погружная

Струйная

**Последовательность технологических операций**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № ванны | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| Название стадии |  |  |  |  |  |  |  |
| Объем ванны, м³ |  |  |  |  |  |  |  |
| Длина зоны, м |  |  |  |  |  |  |  |
| Нагрев (max.), T°C |  |  |  |  |  |  |  |

Материал линии:

Скорость движения конвейера:

Текущая м/мин



Мин. м/мин



Макс. м/мин



**Наличие деминерализованной воды**

Есть

Нет

Планируется

Производительность установки дем. воды: м³/час



Рециркуляция дем. воды:

Есть

Нет

**Наличие автоматических дозирующих систем**

Есть

Нет

Интересно приобретение

**Наличие очистных сооружений**

Есть

Нет

Планируется

Локальные очистные сооружения

Общезаводская станция нейтрализации

Применяемые методы очистки сточных вод:

Нейтрализация

Окисление/Восстановление

Осаждение

Флокуляция

Отстаивание

Фильтрация

Ионный обмен

Обратный осмос

Другое:

Общий объём используемых реагентов в месяц/год:

**Последующая обработка поверхности**

Без обработки

Промасливание/Пропитка

Окраска

Другое:

**Применяемые лакокрасочные материалы**

Жидкие на орг. основе

Жидкие на водной основе

Порошковые

Название, производитель:

**Способ нанесения**

Погружение

Распыление

Анафорез

Катафорез

Электростатика

Трибостатика

Другое:

**Информация о возникающих в процессе работы проблемах**

Коррозия на изделиях

Плохое обезжиривание

Высокое пенообразование

Вторичная коррозия

Пятна/полосы на изделиях

Быстрый рост рН

Появление неприятного запаха

Высокий расход продукта

Высокое шламообразование

Низкая коррозионная стойкость

Проблемы при обработке стали

Плохая адгезия ЛКП

Проблемы при обработке алюминия

Другое:

**Ваши пожелания по усовершенствованию процесса подготовки поверхности**