Опросный лист

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № | ВОПРОС | ОТВЕТ |
| 1 | Изделие, которое подлежит обработке. В ходе обсуждения проекта, возможно, нам потребуются, чертежи или эскизы:- шестерни, корпуса - валы, винты, гайки и пр. - листы - пресс-формы - другие |  |
| 2 | Материал, из которого изготовлены Ваши изделия: - сталь - алюминий - другие  |  |
| 3 | Размеры изделий: - длина/ширина/высота - диаметр - вес  | . |
| 4 | Производительность оборудования: - штук/час - штук/смена- другое - вес кг одна загрузка |  |
| 5 | От какого загрязнения необходима очистка, отмывка - масло, стружка - лабораторные загрязнения - оксидная пленка, коррозия, окалина - консервант, ингибитор коррозии |  |
| 6 | Способ нагрева ТМС и воздуха для осушения - электричество - любой другой известный способ |  |
| 7 | Способ доставки изделий до установки, машины, линии |  |
| 8 | Объем, площадь под размещение машины |  |
| 9 | Необходимость защиты изделий после обработки: - недели - месяцы |  |
| 10 | Необходимость нанесение какого-либо покрытия - вид - способ |  |
| 11 | Операция, предшествующая процессу физической/термической/химической обработки:- термическая - механообработка - другое |  |
| 12 | Операция, следующая за процессом физической/термической/химической обработки: - травление - гальванотехника - окраска - межоперационное хранение - другое |  |
| 13 | Осушение изделий:- без осушения - обдув воздухом - осушение горячим воздухом |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 14 | Размеры и количество обрабатываемых изделий по типам: - наибольших - наименьших - средних - количество типов изделий |   |
| 15 | Способ подачи изделий в рабочую камеру: - ручной - механизированный- автоматизированный |  |
| 16 | В настоящий момент Ваше производство использует:- технические моющие средства- поверхностно-активные вещества- растворители- смывки - названия, марки ТМС, ПАВ, растворители, смывки |  |
| 17 | Управление процессом обработки:- ручной - автоматический |  |
| 18 | Если делать полая, трубовидная, сложной геометрической формы:-Требуется очистка только наружных полостей-Требуется очистка только внутренних полостей-Требуется очистка внутренних и наружных полостей |  |
| 19 | Схемы деталей |  |