**پرسشنامه برای خط گالوانیزه**

|  |  |
| --- | --- |
| **1** | **مشتری** |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
| **2** | **هدف تجهیزات** (نوع پوشش، روش پردازش قطعات: وان، آویزه ، ترکیبی) |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
| **3** | **برنامه سالانه** (متر مربع در سال، کیلوگرم در سال، با ذکر ضخامت پوشش بر حسب میکرون، برای  خطوط چند فرآیندی، برنامه را برای هر نوع پوشش به طور جداگانه  برای وان ها و آویزه ها، با ذکر ضخامت برای هر نوع پوشش ، برای پوشش های چند لایه ضخامت هر لایه ذکر گردد ) |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
| **4** | **درجه مکانیزاسیون تجهیزات** (اتوماتیک، مکانیزه) |
|  |  |
|  |  |
| **5** | **حالت عملکرد تجهیزات** (تعداد شیفت) |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
| **6** | ویژگی های قطعات در حین پردازش در وان (مشخص ترین جزئیات  مورد ذکر: سطح 1 کیلوگرم قطعات (دسی متر مربع / کیلوگرم )، حجم 1 کیلوگرم  قطعات (دسی متر مکعب/ کیلوگرم )) |
|  |  |
|  | اندازه قطعات مورد پردازش: |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
| **7** | **ویژگی های قطعات هنگام پردازش روی آویزه** |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
| **8** | **بارگیری در هر آویزه (متر مربع و کیلوگرم)** |
|  |  |
|  |  |
| **9** | **اندازه و نوع مورد نظر آویزه** (تک ردیف، دو ردیف) |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
| **10** | **فاصله بین میله های آند،** میلی متر |
|  |  |
|  |  |
| **11** | **قرارگیری** (زیر خط بکشید): |
|  | - موقعیت های بارگیری و تخلیه: *از یک سر خط؛ از طرف های مقابل* |
|  | محل خدمات: سمت راست؛ سمت چپ موقعیت بارگیری |
|  | خط گالوانیکی در کارگاه در طبقه \_\_\_\_، طبقه زیرزمین وجود دارد ؛ خیر |
|  | کانال مکش هوا: *کنار خط، زیر خط* |
|  |  |
| **12** | **روش گرمایش الکترولیت** (برق، بخار، آب) با ذکر زمان گرمایش اولیه |
|  |  |
|  |  |
| **13** | **حداکثر ابعاد مجاز خط در پلان و ارتفاع، میلی متر** |
|  |  |
|  |  |
| **14** | **نیاز به تجهیز خط به واحدهای اضافی** (کانال مکش هوا، سازه فلزی برای بالا بردن خط و غیره) |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
| **15** | **نمودار تقریبی جریان فرآیند** |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
| **16** | **دسته پساب، نیاز به تاسیسات تصفیه** |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
| **17** | **الزامات اضافی خط** |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
| **18** | **اطلاعات تماس** |
|  |  |
|  | نام و نام خانوادگی: |
|  | پست : |
|  | تلفن: |
|  | نمابر: |
|  | E-mail: |
|  |  |
|  | تاریخ : |
|  | امضا : |

**پیوست 1**

**تکنولوژی پردازش**

ترتیب عملیات را برای هر نوع قطعه به طور جداگانه برای آویزها و وان ها مشخص کنید. نشان دادن دمای کار و همچنین ترکیب و غلظت محلول ها ضروری است - مواد کیس به این مقادیر بستگی دارد.

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| شماره | نام عملیات | ترکیب محلول، گرم در لیتر | حالت پردازش، دمای کار، زمان پردازش | تعویض محلول | ابعاد داخلی وان، میلی متر | تعداد وان، عدد | الزامات ویژه (فیلتراسیون، خنک کننده، درجه یکسو کننده و غیره) |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 1 |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |  |  |  |