**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**

**ИНФОРМАЦИЯ О КОМПАНИИ**

|  |  |
| --- | --- |
| Название компании |  |
| Адрес |  |
|  |  |
| Телефон, факс, e-mail, веб-сайт |  |
| Контактное лицо по техническим вопросам |  |
| (ФИО, должность) |  |
| Контактное лицо по финансовым вопросам |  |
| (ФИО, должность) |  |

**ТЕХНОЛОГИЯ ОКРАСКИ**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Порошковая | Жидкостная |
| Характеристика краски |  |  |
| Время полимеризации/сушки |  |  |
| Температура время полимеризации/сушки |  |  |
| Поставщик краски |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Количество цветов, которое будет использоваться для окраски изделий |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Основные цвета |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Количество смен цвета в день |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Инд. особенности окраски: | Односторонняя | Многосторонняя |
|  | Многослойная технология нанесения | |

**ХАРАКТЕРИСТИКА ОКРАШИВАЕМЫХ ИЗДЕЛИЙ**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Название и  назначение  изделия | Материал | | | Габариты окрашиваемых изделий | | | | Требуемая  производительность. Количество окрашиваемых деталей в ед. времени | | | |
| сталь | алюминий | другое | длина | ширина | высота | вес | | смена | день | Мес. |
|  |  |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Условия эксплуатации изделия: | Постоянное атмосферное воздействие | |  |
|  | Кратковременное атмосферное воздействие | |  |
|  | В помещении | |  |
| Количество дней в смену |  | Количество смен в день |  |
| Количество часов в смене |  |  |  |

**ИМЕЮЩИЕСЯ РЕСУРСЫ**

**Наличие тепло и энергоносителей и их лимиты**

|  |  |
| --- | --- |
| дизельное топливо |  |
| электричество |  |
| газ |  |
| горячая вода |  |

**ПЛАН ПОМЕЩЕНИЯ** (с предполагаемым планом размещения комплекса окраски).

**Выслать приложением!**

**СУЩЕСТВУЮЩЕЕ ОКРАСОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ**

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

**ПРЕДПОЛАГАЕМЫЙ СОСТАВ ОБОРУДОВАНИЯ**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Агрегат химической подготовки: |  | Да |  | Нет |
| а)ванны (метод погружения) |  | Да |  | Нет |
| б)туннель (метод распыления) |  | Да |  | Нет |
| Станция очистки стоков |  | Да |  | Нет |
| **Агрегат механической подготовки поверхности** |  | Да |  | Нет |
| **Печь сушки** |  | Да |  | Нет |
| **Окрасочная камера** |  | Ручная |  | Автоматическая |
| **Система нанесения** |  | Ручная |  | Автоматическая |
| **Печь полимеризации** |  | Ручная |  | Автоматическая |
| **Транспортная система** |  | Ручная |  | Автоматическая |
| **Шкаф управления** |  |  |  |  |

**ПРЕДПОЛАГАЕМЫЕ СРОКИ И БЮДЖЕТ**

|  |  |
| --- | --- |
| Предполагаемый срок ввода в эксплуатацию: |  |
| Примерный бюджет, выделяемый на комплекс окраски: |  |

**Для заметок**

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

**Чек-лист на изготовление линии порошковой окраски:**

**Окрасочная камера**

1. Материал для изготовления камеры. Материал определяют скорость и удобство очистки оборудования. Наиболее актуально, когда по программе будет происходить частая смена цвета с одного на другой.

* **Антистатический пластик**( Более быстрая зачистка, высокий уровень стоимости)
* **Нержавеющая сталь**(Средний уровень стоимости)
* **Сталь окрашенная порошковой краской**(Бюджетный вариант)

1. Система рекуперации порошковой краски

* Картриджные фильтры с фильтрами тонкой очистки
* Циклон с блоком рекуперации

1. Система нанесения краски

* Ручные установки (1/2)
* Автоматическая система нанесения ( манипулятор, автоматические распылители с блоками управления, бункер с вибросито)
* Автоматическая система нанесения с ручной подкраской сложных зон

1. Возврат порошковой краски для повторного использования

* Ручной сбор, просеивание и возврат рекуперата в систему.
* Механический сбор рекуперата и забор порошка из бункера вибросито
* «Центр быстрой смены цвета».

**Агрегат подготовки поверхности**

1. Какие антикоррозионные требования вы предъявляете к конечному покрытию

* 300 часов соляного тумана
* 500 часов соляного тумана
* 700 часов соляного тумана
* 1000 часов соляного тумана
* 1500 часов соляного тумана
* 2000 часов соляного тумана
* Не знаю

[подробнее о соляном тумане](https://ru.wikipedia.org/wiki/%D0%A1%D0%BE%D0%BB%D0%B5%D0%B2%D0%BE%D0%B9_%D1%82%D1%83%D0%BC%D0%B0%D0%BD)

1. Есть ли уже подобранная технология по химической подготовке поверхности

* Да
* Нет

1. Наличие постоянной горячей воды 70-90 ⁰С

* Да
* Нет

1. Наличие канализации и оборудования для очистки стоков

* Да
* Нет

1. Контроль и дозирование химических растворов

* Ручное
* Автоматическое

1. Какие материалы для подготовки поверхности предпочитаете использовать

* Импортные
* Российские

**Печи полимеризации порошковой краски**

1. Тип печи полимеризации:

* Тоннельного типа с воздушной завесой
* Купольного типа с естественным сохранением горячего воздуха

1. Материал корпуса:

* сэндвич-панели: тонколистовая оболочка из оцинкованной стали, толщиной 1.2 мм, внутри которой расположен слой утеплителя
* сэндвич-панели: тонколистовая оболочка из нержавеющей стали, внутри которой расположен слой утеплителя

1. Двигатели вентиляторов

* Во взрывозащищенном исполнении
* В обычном исполнении ( Бюджетный вариант)