

## 1. ИНФОРМАЦИЯ О ФИРМЕ ЗАКАЗЧИКА:

Вопрос.	Ответ.
Наименование организации? Контактная информация, сайт в интернете, адрес?	ООО «Завод КОНОРД» 8 (863) 252 17 73 +7 800 500 17 73 www.konord.com
Контактное лицо для решения организационных, технических вопросов, Ф.И.О., должность, телефон?	Яковлев Александр Васильевич Директор по развитию +7 918 581 37 09 Аракелян Армен Гришаевич Ведущий технолог +7 904 509 60 72

## 2. ИНФОРМАЦИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ЗАДАНИЮ ЗАКАЗЧИКА:

Представление чертежей в каком виде? 1. Электронный. 2. На бумаге.	Электронный
Предоставление чертежей в каком формате? 1. 2-D (детализировочные чертежи, сборочные чертежи). 2. 3-D (модели).	Чертежи, сборочные чертежи.

## 3. ИНФОРМАЦИЯ ПО ИЗДЕЛИЯМ И МАТЕРИАЛАМ ЗАГОТОВОК:

Марка свариваемой стали (материала)?	1) Лист г/к Б-ПУ-О 3*1250*2500 ГОСТ 19903-74 // ОК 360-В1-III- СТЗПС ГОСТ 16523-97 2) Труба 57х3 стальная электросварная прямошовная ГОСТ 10704-91
Толщина стенки стали, (материала) с допуском? 1. Минимальная толщина, (мм.) 2. Максимальная толщина, (мм.)	1) 2,0мм. 2) 3,0мм.
Габариты изделия? <b>1) Решетка Трубная К047-01.01.020</b> длина, (мм.) ширина, (мм.) высота, (мм.)	Ширина $\varnothing$ 262мм. Высота 361мм.
Максимальный вес изделия? (кг.)	6,487кг.
Общая длина сварочного шва изделия? (мм.) Геометрия шва (тип шва, катет шва)?	900мм. Т1, $\Delta$ 3мм.

#### 4. ИНФОРМАЦИЯ ПО ТЕХНОЛОГИИ СВАРКИ ИЗДЕЛИЯ:

Предпочтительный метод сварки? (MIG/MAG/TIG).	MAG Сварка по ГОСТ14771-76-УП
Метод контроля сварочного шва? 1. Визуальный. 2. Ультразвуковой. 3. Рентген.	Визуальный. Мел-керосин. Гидравлический метод испытания

#### 5. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ИЗДЕЛИЙ:

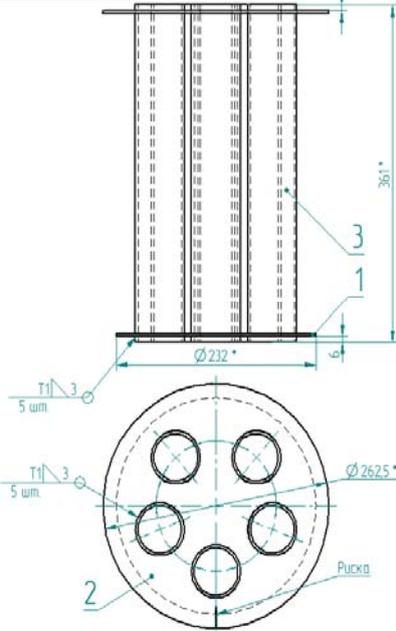
Фактическая производительность изделий? (шт./месяц)	2000-2500шт./месяц
Желаемая производительность изделий? (шт./месяц)	3500-4000шт./месяц

#### 6. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ:

УРОВЕНЬ АВТОМАТИЗАЦИИ	
Ручной (Нет специальных требований, ручной сварочный кондуктор – все операции производятся вручную)	Ручной
Полуавтоматический (Сварочный кондуктор запирается вручную – отпирается автоматически)	
Автоматический (Автоматическое запирание/отпирание кондуктора, управление посредством программируемого логического контроллера PLC с электромагнитными переключателями и реле / системы шин и т.п.)	
Определяющий фактор приобретения роботизированного сварочного комплекса? 1. Стоимость. 2. Сроки поставки 3. Сервис. 4. Другое.	1. Технологичность. 2. Стоимость. 3. Сервис.
Время в течении которого запланирован роботизированного сварочного комплекса? 1. 1-3 месяцев. 2. До 6 месяцев. 3. Через 1 год.	До 6 месяцев.

К047-01.01.020 СБ

Рис.1



Обозначение	Рис.	Масса, кг	Примечание
К047-01.01.020-01	1	8,87	
К047-01.01.020-03	2	1154	С змеёвиком

- 1 Сварные швы по ГОСТ 14771-76-УП.
- 2 \*Размеры для справок.
- 3 Неуказанные предельные отклонения размеров по ОСТ 23.14.68-78.

				К047-01.01.020 СБ		
Изм.	Исполн.	И. Зубов	ИЗМ.	ИЗМ.	Листов	125
Рисов.	Ведущий			Рисов.	Листов	
Проф.	Контроль			Сварочный чертеж	Лист 1	Листов 2
Т. экз.	Архивные				000 "Зубов КОНОРД"	
И. экз.	Рабочие					
Экз.	Вспомог.					