

«УТВЕРЖДЕНО»

Генеральный директор ООО «ТИТАН
ТЕХНОЛОДЖИ ПАЙПЛАЙН»

_____/А.В. Сапрыкин/

«____» _____ 2022

**Техническое задание на закупку
оборудования
№ 32-ТЗ-22-003**

Предмет закупки Настроечных образцов для УЗК и УЗТ

Интегрированная система менеджмента	Положение о закупках в организациях Холдинга «ТИТАН-2»	ИСМ-Р- -19
-------------------------------------	---	------------

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1. Наименование
1.1.1. Настроечные образцы для ультразвукового контроля и ультразвуковой толщинометрии
Подраздел 1.2. Сведения о новизне
1.2.1. Поставляемые настроечные образцы должны быть новыми, выпуска не ранее 2022 года, (не бывший в употреблении, не восстановленный) не являться выставочными образцами, свободной от прав третьих лиц.
Подраздел 1.3. Этапы разработки / изготовления
1.3.1. Поставка готовой продукции.

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

2.1. Настроечный образец (далее – НО)– образец, изготовленный из материала, аналогичного материалу объекта контроля, содержащий определенные отражатели; используется для настройки амплитудной и (или) временной шкалы ультразвукового прибора. (ГОСТ Р ИСО 5577-2009, пункт 2.7.3)
--

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1. Диапазон рабочих температур: от -40°C до +40°C Относительная влажность воздуха: не более 80% при +25°C Атмосферное давление: 84 – 107 кПа
--

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

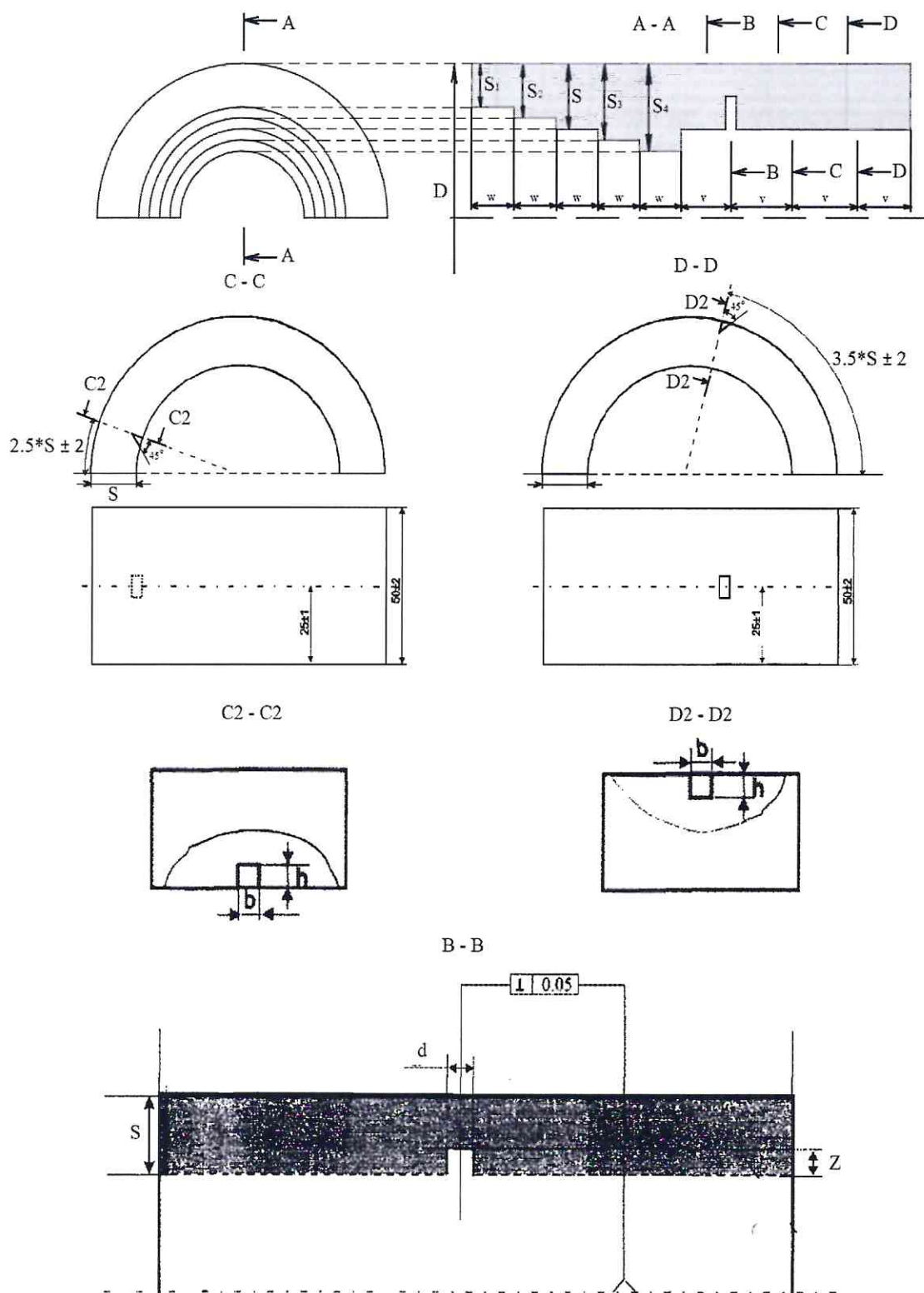
Подраздел 4.1. Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) продукции
4.1.1 Общие требования к НО: 1. Рабочая толщина: $S \pm 0,05$ мм 2. Толщины для настройки: – $S_1 = 0,8 * S \pm 0,05$ мм; – $S_2 = 0,9 * S \pm 0,05$ мм; – $S_3 = 1,1 * S \pm 0,05$ мм; – $S_4 = 1,2 * S \pm 0,05$ мм 3. Общая длина: $300,0 \pm 1,0$ мм 4. Ширина проточки, w: $40,0 \pm 0,5$ мм 5. Расстояние между центрами плоскодонных отражателей и осями зарубок, v: $25,0 \pm 0,5$ мм 6. Диаметр плоскодонных отражателей: $3,6 \pm 0,1$ мм 7. Расстояние от внутренней поверхности до дна плоскодонного отверстия, Z = $0,5 * S$ 8. Размер зарубки: – $b = 2 \pm 0,1$ мм – $h = 1 \pm 0,1$ мм 9. Шероховатость поверхностей, Rz:20 10. Параллельность поверхностей: 0,05 мм Заготовка под НО должна быть проконтролирована на отсутствие несплошностей, обнаруживаемые методами ультразвукового контроля при чувствительности вдвое более высокой, чем уровень чувствительности, настраиваемой по данному НО.

Подраздел 4.2. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам

4.2.1. НО должен быть в комплекте:

- паспорт на НО
- свидетельство о поверке / калибровки с протоколом измерений основных параметров НО

4.2.2. Эскиз НО:



Интегрированная система менеджмента	Положение о закупках в организациях Холдинга «ТИТАН-2»	ИСМ-Р- -19
-------------------------------------	---	------------

11.1. Качество должно соответствовать назначению оборудования, требованиям, предъявляемых к техническим характеристикам оборудования, заявленным в настоящем техническом задании, а также действующим в РФ стандартам и техническим условиям.

РАЗДЕЛ 12. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

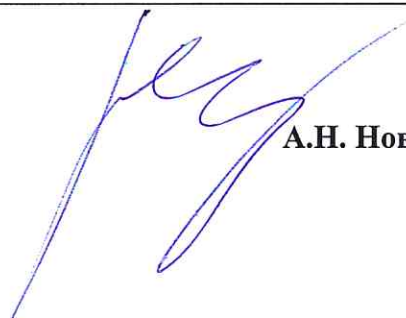
12.1. Нет

РАЗДЕЛ 13.

РАЗДЕЛ 14. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

14.1. Нет

Инженер-дефектоскопист ЛНК
ООО «ТИТАН ТЕХНОЛОДЖИ ПАЙПЛАЙН»



А.Н. Новиков