**Опросный лист для заказа системы неразрушающего контроля**

1. **Информация о заказчике**:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 1.1 Контактная информация | | | |
|  | | | |
| Наименование организации: |  |  | |
|  | | | |
| Страна: |  |  | |
|  | | | |
| Город: |  |  | |
|  | | | |
| Контактное лицо: |  | Фамилия | |
|  | | | |
| Имя |  | Отчество | |
|  | | | |
| Должность: |  |  | |
|  | | | |
| Тел./факс: |  |  | |
|  | | | |
| Е-mail: |  |  | |
|  | | | |
| 1.2 К какой сфере деятельности относится Ваша компания | | | |
|  | | | |
| Автомобилестроение |  | Судостроение | Машиностроение |
| Авиастроение |  | Ж/Д | Другое |

1. **Основные требования к системе неразрушающего контроля:**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 2.1 Укажите условия поставки и производства системы неразрушающего контроля: | | | | |
|  | | | | |
|  | В соответствии с техническим заданием заказчика, необходимо разработать проект и техническую документацию на производство, поставку и изготовить систему неразрушающего контроля.  \*(При условии наличия у заказчика технического задания) | | | |
|  | Необходимо совместно со специалистами компании ООО «БИА» составить техническое задание на производство и поставку системы неразрушающего контроля. | | | |
|  | | | | |
| 2.2 Исследуемый материал: | | | | |
|  | | | | |
| Состав исследуемого материала. | |  |  | |
|  | | | | |
| Максимальная масса исследуемого образца, габаритные размеры. | |  |  | |
|  | | | | |
| Форма материала (в т.ч. неровности, непарралельности, шероховатости и т.д.) | |  |  | |
|  | | | | |
| 2.3 Основные параметры системы контроля: | | | | |
|  | | | | |
| Физическая природа испытаний | |  | Ультразвуковое  Методом вихревых токов | |
|  | | | | |
| Тип установки | |  | Единичного испытания  Проходного типа-встраиваемый в поточную линию | |
|  | | | | |
| Точность дефектоскопии.  Размер шага измерения, минимальный размер однозначно фиксируемого дефекта. | |  |  | |
|  | | | | |
| Особенности механической конструкции, дополнительная оснастка (при необходимости) | |  |  | |
|  | | | | |
| Функции сбора данных. Сканирование тестовой области, сбор тестовых данных характеристик материала, определение дефектов тестового образца (трещины, волосовины, плены, закаты, лыски, утяжины, рванины, включения, нарушения геометрии тела и структуры металла). | |  |  | |
|  | | | | |
| Технологический интерфейс машины. Человеко-машинный интерфейс.  Органы управления, вид вывода собранной информации, сигналы выдаваемые системой. | |  |  | |
|  | | | | |
| Функции обработки данных.  Вид представления образца, вид статистики, база данных обработанных изделий. | |  |  | |
|  | | | | |
| Производительность.  Количество изделий или объем обработанного материала в рабочий час оборудования. | |  |  | |
|  | | | | |
| Подключение электроустановки к электросети | |  | Изолированная нейтраль  Глухо заземленная нейтраль | |
|  | | | | |
| Условия эксплуатации | |  |  | |
|  | | | | |
| Запыленность на месте эксплуатации, мг/м3 | | | |  |
|  | | | | |
| Максимальная влажность окружающей среды, % | | | |  |

1. **Дополнительные параметры**

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