

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер - заместитель начальника
филиала «Управление «Экогаз»
ОАО «Газпром трансгаз Беларусь»

 В.В.Сорока

" 19 " 07 2021 г.

Техническое задание

на закупку Жидкости охлаждающей

(краткое наименование товара)

в интересах филиала «Управление «Экогаз» ОАО «Газпром трансгаз Беларусь»

(наименование подразделения – конечного получателя продукции)

в соответствии с годовой потребностью филиала «Управление «Экогаз» на 2022 год

(указать основание для проведения закупки (план, распоряжение, докладная и пр.)

1. Количество (объем) закупаемого товара: согласно плану закупки на 2022год;

2. Требуемый срок (график) поставки закупаемого товара: согласно плану закупки на 2022 год.

3. Перечень показателей (характеристик) закупаемого товара

3.1. описание потребительских свойств:

3.2.ГОСТ, ТУ, нормы: ГОСТ 28084; ТУ РБ 500036524.104-2003; ТУ РБ 00204547.077-97

3.3. тара, емкость (банка, фляга, бочка, автоцистерна, ж/д цистерна, ящик, упаковка и т.п. для закупки материалов, масел, жидкостей, краски и т.д.), в которых должен быть поставлен товар: в бочках, канистрах, кубовых емкостях.

3.4 план, эскизы, чертеж: приложение 1

3.5. необходимая документация, требуемая в качестве приложения к поставляемой продукции (паспорта, сертификаты, реестры, разрешения на применение и др.): Паспорт качества, декларация (сертификат) соответствия требованиям Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 030/2012 «О требованиях к смазочным материалам, маслам и специальным жидкостям».

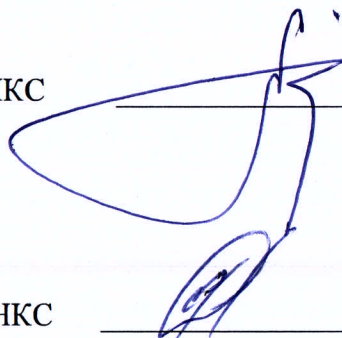
5. Требования по гарантии: 12 месяцев с даты поставки.

6. Предполагаемые марки, модели: ТОСОЛ А40-МН; Тосол А40У; Тосол ОЖ-40.

7. Предполагаемые изготовители: ОАО «Гродно Азот», ОАО «Лакокраска» г. Лида


8. Взаимозаменяемые аналоги: нет

Начальник службы
эксплуатации и обслуживания АГНКС

 П.Д.Аннюк

Техническое задание
подготовил:

Ведущий инженер службы
эксплуатации и обслуживания АГНКС

 Е.В.Романович

2.1.2. Антикоррозионные, активспенивающие и другие добавки (присадки), вносимые при производстве охлаждающих жидкостей, не должны снижать нормы показателей технических требований.

2.1.3. Охлаждающие жидкости должны соответствовать основным требованиям и нормам, приведенным в таблице.

Наименование показателя	Норма для жидкости			Метод испытания
	ОЖ К	ОЖ-65	ОЖ-40	
1. Внешний вид	Прозрачная однородная окрашенная жидкость без механических примесей			По п. 4.1
2. Плотность, г/см ³	1,100—1,150	1,085—1,100	1,065—1,085	По п. 4.2
3. Температура начала кристаллизации, °С, не выше	Минус 35 при разбавлении дистиллированной водой в объемном соотношении 1:1	Минус 65	Минус 40	По п. 4.3
4. Фракционные данные:				
температура начала перегонки, °С, не ниже	100	100	100	По п. 4.4
массовая доля жидкости, перегоняемой до достижения температуры 150 °С, %, не более	5	40	50	По п. 4.4
5. Коррозионное воздействие на металлы, г/м ² ·сут, не более: медь, латунь, сталь, чугун, алюминий	0,1	0,1	0,1	По п. 4.5
припой	0,2	0,2	0,2	
6. Вспениваемость:				
объем пены, см ³ , не более	30	30	30	По п. 4.6
устойчивость пены, с, не более	5	3	3	
7. Набухание резин, %, не более	5	5	5	По ГОСТ 9.030, разд. 1 и п. 4.7 настоящего стандарта
8. Водородный показатель (рН)	7,5—11,0	7,5—11,0	7,5—11,0	По ГОСТ 22567.5 и п. 4.8 настоящего стандарта

Технические характеристики по ТУ РБ 00204547.077-97

Наименование показателя	Характеристика и норма
1. Внешний вид	Однородная жидкость голубого цвета без механических примесей
2. Плотность при температуре 20°C, г/см ³	1,078-1,085
3. Температура кипения при давлении 101,3кПа (760 мм рт.ст.), °C, не ниже	108
4. Вспениваемость	
объем пены через 5 мин, см ³ , не более	30
устойчивость пены, с, не более	3
5. Щелочность, см ³ , не менее	10
6. Температура начала кристаллизации, °C, не выше	минус 40
7. Коррозионное воздействие на металлы, г/м ² сут., не более	
-медь, чугун, латунь, алюминий	0,2
-припой	0,3
8. Набухание резины, %, не более	5
9. Водородный показатель (pH)	7,5-8,5