

УТВЕРЖДАЮ

Директор ООО «ПРЭХ ГХК»

_____ И.А. Меркулов

«___» _____ 2020 г.

«___» _____ 202__ № _____

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

открытого запроса предложений в электронной форме
на право заключения договора на оказание услуг.

Предмет закупки: оказание услуг по проведению неразрушающего контроля
сварных соединений при выполнении сварочных работ на объектах
ООО «ПРЭХ ГХК»

Железногорск
2020

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. НАИМЕНОВАНИЕ УСЛУГИ

РАЗДЕЛ 2. ОПИСАНИЕ УСЛУГ

Подраздел 2.1 Состав (перечень) оказываемых услуг

Подраздел 2.2 Описание оказываемых услуг

Подраздел 2.3 Объем оказываемых услуг либо доля оказываемых услуг в общем объеме закупки

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К УСЛУГАМ

Подраздел 3.1 Общие требования

Подраздел 3.2 Требования к качеству оказываемых услуг

Подраздел 3.3 Требования к гарантийным обязательствам оказываемых услуг

Подраздел 3.4 Требования к конфиденциальности

Подраздел 3.5 Требования к безопасности оказания услуг и безопасности результата оказанных услуг

Подраздел 3.6 Требования по обучению персонала заказчика

Подраздел 3.7 Требования к составу технического предложения участника

Подраздел 3.8 Специальные требования

РАЗДЕЛ 4. РЕЗУЛЬТАТ ОКАЗАННЫХ УСЛУГ

Подраздел 4.1 Описание конечного результата оказанных услуг

Подраздел 4.2 Требования по приемке услуг

Подраздел 4.3 Требования по передаче заказчику технических и иных документов (оформление результатов оказанных услуг)

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА

РАЗДЕЛ 6. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

РАЗДЕЛ 7. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. НАИМЕНОВАНИЕ УСЛУГИ

Оказание услуг по неразрушающему контролю сварных соединений при выполнении сварочных работ на объектах ООО «ПРЭХ ГХК»

РАЗДЕЛ 2. ОПИСАНИЕ УСЛУГИ

Подраздел 2.1 Состав (перечень) оказываемых услуг

Предоставление услуг лаборатории неразрушающего контроля в соответствии с требованиями:

- ОСТ 95 39 2002 «Оборудование для работы с радиоактивными средами. Сварные соединения. Правила контроля»;
- НП 105-2018 Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии "Правила контроля металла оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок при изготовлении и монтаже"
- ГОСТ 32569-2013 «Трубопроводы технологические стальные. Требования к устройству и эксплуатации на взрывопожароопасных и химических опасных производствах»;
- ГОСТ 56204-2014 «Котлы стационарные. Стальные конструкции. Общие технические условия»;
- РД 153.34.1-003-01 «Сварка, термообработка и контроль трубных систем котлов и трубопроводов при монтаже и ремонте энергетического оборудования (РТМ-1с)»;
- СП 53-101-98 «Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций».

Методы контроля и типоразмеры сварных соединений указаны в Приложении 1.

Место оказания услуг: Красноярский край, г. Железногорск, Промышленная зона ФГУП «ГХК».

Подраздел 2.2 Описание оказываемых услуг

Исполнитель обязан:

- провести неразрушающий контроль сварных соединений по заявке специалистов ООО «ПРЭХ ГХК». В заявке указывается вид контроля, объем контроля, нормативный документ по методике контроля и нормативный документ, по оценке качества сварных соединений. Форма заявки определяется исполнителем.
- обеспечить надлежащий контроль сварных соединений, выполнение в полном объеме услуг по неразрушающему контролю;
- по итогам проверки выдать документ установленного образца в соответствии с требованиями нормативно-технической документацией.

Подраздел 2.3 Объем оказываемых услуг либо доля оказываемых услуг в общем объеме закупки

Объем оказанных услуг по проведению неразрушающего контроля сварных соединений определяется заявками Заказчика.

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К УСЛУГАМ

Подраздел 3.1 Общие требования

- оказание услуг в рамках требований нормативно-технической документации, указанной в заявке;
- наличие квалифицированного персонала, аттестованного и допущенного к выполнению контроля, указанного в п. 3.2;
- наличие аттестованной лаборатории;
- наличие оборудования, соответствующего требованиям нормативно-технической документации, ГОСТам;
- электрооборудование, приборы и приспособления должны иметь маркировку предприятия-собственника и данные о поверке.

Подраздел 3.2 Требования к качеству оказываемых услуг
<i>Наличие опытного персонала, аттестованного по программам неразрушающего контроля в соответствии с требованиями ПБ 03-440-02 (по методам контроля указанным в Приложении 1), ГОСТ Р 50.05.08-2018, ГОСТ Р 50.05.09-2018, ГОСТ Р 50.05.07-2018. Наличие свидетельства об аттестации лаборатории неразрушающего контроля в соответствии с требованиями ПБ 03-372-00.</i>
Подраздел 3.3 Требования к гарантийным обязательствам оказываемых услуг
<i>За качество выполненных услуг Исполнитель несет перед Заказчиком гарантийную ответственность в течение 24 месяцев со дня подписания Акта сдачи-приемки оказанных услуг.</i>
Подраздел 3.4 Требования к конфиденциальности
<i>Не требуется</i>
Подраздел 3.5 Требования к безопасности оказания услуг и безопасности результата оказанных услуг
<i>Оказывать услуги в полном объеме с соблюдением законов РФ, норм, правил и других правовых актов, регламентирующих деятельность.</i>
Подраздел 3.6 Требования по обучению персонала заказчика
<i>Не требуется.</i>
Подраздел 3.7 Требования к составу технического предложения участника
<i>Наличие опыта: должен иметь в рамках заключенных договоров по предоставлению услуг по неразрушающему контролю сварных соединений, оказанных в 2018-2020 гг. (последние 3 года), в размере не менее 40% от стоимости услуг согласно расчету НМЦ с округлением в соответствии с общими правилами округления до тысяч. Стоимость оказываемых услуг должна соответствовать Приложению 1 за единицу.</i>
Подраздел 3.8 Специальные требования
<i>Срок действия договора: договор вступает в силу с момента его подписания и действует до полного исполнения своих обязательств по Договору, либо до 31.12.2021г в зависимости от того, какое событие наступит раньше. Неразрушающий контроль сварных соединений проводится по предоставленным Заказчиком заявкам. Заявки направляются Заказчиком Исполнителю за 2 (два) рабочих дня до начала оказания услуг.</i>

РАЗДЕЛ 4. РЕЗУЛЬТАТ ОКАЗАННЫХ УСЛУГ

Подраздел 4.1 Описание конечного результата оказанных услуг
<i>По окончании оказания услуг, в течении 5 (пяти) рабочих дней Исполнитель обязан предоставить акт, протокол, заключение о качестве сварных соединений (в зависимости от нормативно-технической документации), а также направить на E-mail Заказчика (info@prehghk.ru) электронную копию (скан) данных документов.</i>
Подраздел 4.2 Требования по приемке услуг
<i>Приемка оказанных Услуг осуществляется по объему, качеству и требованиям в установленном порядке. Исполнитель представляет Заказчику счет, акт сдачи-приемки оказанных услуг по результатам неразрушающего контроля сварных соединений.. Акт должен содержать сведения об объеме, времени оказания услуг и расчете стоимости услуг. Заказчик в течение 5 (пяти) рабочих дней со дня получения от Исполнителя акта</i>

сдачи-приемки оказанных услуг обязан направить Исполнителю подписанный акт сдачи-приемки оказанных услуг, либо мотивированный отказ от подписания акта.

Исполнитель в течение 5 (пяти) рабочих дней со дня получения подписанного обеими сторонами акта сдачи-приемки оказанных услуг предоставляет Заказчику счет и счет-фактуру, оформленные в соответствии с НК РФ.

В случае мотивированного отказа Заказчика от подписания акта сдачи-приемки оказанных услуг Сторонами составляется двухсторонний акт с перечнем необходимых доработок и сроков их выполнения. Доработка производится за счет Исполнителя. В этом случае акт сдачи-приемки оказанных услуг подписывается Заказчиком после устранения замечаний и претензий.

Оплата оказанных Исполнителем услуг осуществляется Заказчиком за фактически оказанный объем услуг, путем перечисления денежных средств на расчетный счет Исполнителя, после подписания Сторонами Акта сдачи-приемки оказанных услуг, на основании выставленных Исполнителем оригиналов счета и счета-фактуры в течении 15 (пятнадцати) рабочих дней. Аванс не предусмотрен.

Оплата считается произведенной с момента списания денежных средств с расчетного счета Заказчика. Все платежи, связанные с оплатой услуг, осуществляются путем перечисления денежных средств с расчетного счета Заказчика на расчетный счет Исполнителя.

Подраздел 4.3 Требования по передаче Заказчику технических и иных документов (оформление результатов оказанных услуг)

Все документы должны предоставляться на русском языке. Счет и акт сдачи-приемки оказанных услуг предоставляются согласно формам, установленным Правительством Российской Федерации.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА

Не требуется

РАЗДЕЛ 6. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1.	ОСТ	Отраслевой стандарт
2.	НК РФ	Налоговый кодекс Российской Федерации
3.	ГОСТ Р 50.05.07-2018	Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия в форме контроля. Унифицированные методики. Радиографический контроль
4.	ГОСТ Р 50.05.08-2018	Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия в форме контроля. Унифицированные методики. Визуальный и измерительный контроль.
5.	ГОСТ Р 50.05.09-2018	Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия в форме контроля. Унифицированные методики. Капиллярный контроль.

6.	ПБ 03-372-00	<i>Правила аттестации и основные требования к лабораториям неразрушающего контроля.</i>
7.	ПБ 03-440-02	<i>Правила аттестации персонала в области неразрушающего контроля.</i>

РАЗДЕЛ 7. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

Номер приложения	Наименование приложения	Номер страницы
1	<i>Методы контроля и типоразмеры сварных соединений</i>	7

Главный сварщик

И.О. Шумков

Виза

Главный инженер

В.Б. Митин

Кабишев Алексей Михайлович
Инженер по сварке
8-983-164-00-71

Методы контроля и типоразмеры сварных соединений

Наименование услуг	Ед. измерения
Визуальный и измерительный контроль	
сварных соединений трубопроводов диаметром	
До Ø28	Стык
До Ø60	Стык
До Ø108	Стык
До Ø219	Стык
До Ø273	Стык
До Ø377	Стык
До Ø465	Стык
До Ø530	Стык
сварных соединений оборудования и металлоконструкций	
С одной стороны шва	1 метр шва
С двух сторон шва	1 метр шва
Контроль проникающими веществами (ПВК) (Капиллярный контроль) Цветной метод	
сварных соединений трубопроводов диаметром	
До Ø22	Стык
До Ø63	Стык
До Ø114	Стык
До Ø219	Стык
До Ø273	Стык
До Ø377	Стык
До Ø530	Стык
сварных соединений оборудования и металлоконструкций	
Вертикальное и горизонтальное	1 м ² шва
Потолочное	1 м ² шва
Рентгенографический контроль	
сварных соединений трубопроводов диаметром	
До Ø60, толщина стенки до 5 мм	Стык
До Ø114, толщина стенки до 5 мм	Стык
До Ø159 мм, толщина стенки до 10 мм	Стык
До Ø273 мм, толщина стенки до 10 мм	Стык
До Ø377 мм, толщина стенки до 10 мм	Стык
До Ø465 мм, толщина стенки до 12 мм	Стык
До Ø530 мм, толщина стенки до 12 мм	Стык
сварных соединений металлоконструкций и листовых соединений	
Толщина стенки до 20 мм	1 метр шва
После исправления выявленных дефектов	
(Д x Ш) мм.	Снимок
Ультразвуковой контроль	
Толщина стенки до 36 мм	1 метр шва