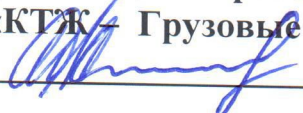


Приложение 9
к регламенту взаимодействия структурных подразделений
центрального аппарата и филиалов акционерного общества
«КТЖ-Грузовые перевозки» при организации
и проведении закупок товаров, работ и услуг
от « ____ » _____ 2019 года
№ _____ - ГП

Утверждаю:

Заместитель Генерального директора
по организации перевозочного процесса
АО «КТЖ – Грузовые перевозки»

 М. Жамбулов

**Техническая спецификация
на закуп услуг по специализированному обследованию объектов
котлонадзора (выжимных баков)**

Заказчик: филиалы АО «КТЖ – Грузовые перевозки»

1. Краткое описание ТРУ

Наименование	Значение
Номер строки	
Наименование и краткая характеристика	услуга по специализированному обследованию объектов котлонадзора. (выжимного бака).
Дополнительная характеристика	1) Техническое диагностирование выжимного бака производить по месту нахождения; 2) Размеры и внешний вид сварных соединений выжимного бака должны соответствовать требованиям ГОСТ 8713-79, ГОСТ 18442-80. 3) Проведение технического диагностирование выжимного бака должны соответствовать требованиям действующих технических условий, иметь сертификат качества (соответствия); 4) Подрядчик несет ответственность за качество проведения обследования оборудования в течение гарантийного срока.
Количество	
Цена за единицу	
Единица измерения	штук
Сумма	
Место поставки	Региональные и линейные структурные подразделения АО «КТЖ Грузовые перевозки»
Условия поставки	
Срок поставки	С даты подписание договора по 31.12.2020г.
Условия оплаты	Предоплата 0 %, Промежуточный платеж 0%, окончательный платеж 100%

2. Описание и требуемые функциональные, технические, качественные и эксплуатационные характеристики закупаемых товаров, работ и услуг:

Технического диагностирование проводится согласно Правил обеспечения промышленной безопасности при эксплуатации оборудования, работающего под давлением, утвержденным приказом Министерства по инвестициям и развитию РК от 30.12.2014г. №358 и «Методике указания о порядке продления сроков службы сосудов, работающих под давлением. По результатам технического диагностирования на предприятиях министерства

энергетики и минеральных ресурсов РК РД-34РК.17.439-03 Астана 2003г. и включает в себя следующие виды работ:

1. Сбор и анализ технической документации;
2. Составление программы технического диагностирования сосуда;
3. Визуально-измерительный контроль элементов сосуда;
4. Ультразвуковая толщинометрия основных элементов сосудов;
5. Ультразвуковая дефектоскопия сварных соединений сосуда;
6. Цветная дефектоскопия основного металла сосуда;
7. Замеры твердости основного металла и сварных соединений сосуда;
8. Выполнение расчетов на прочность сосуда;
9. Оформление результатов контроля.

Визуальный осмотр внутренней и наружной обечайки и днищ сосуда, проводится с целью обнаружения трещин, коррозионных язвин или эрозионных повреждений, выпучин, вмятин и других возможных поверхностных дефектов.

Ультразвуковой контроль стыковых сварных швов и днищ в объеме 25% длины продольных и 10% поперечных (кольцевых) сварных швов, включая участки пересечения продольных и поперечных сварных швов на их длине 200 мм в каждую сторону от точек пересечения.

Цветная дефектоскопия или магнитопорошковая дефектоскопия швов приварки фланцев проводится на их длине не менее 400 мм, но не менее 10% вдоль сварного шва, включая точку пересечения с продольным швом обечаек, шириной контролируемой зоны не менее 50 мм от кромки шва.

Участков поверхности вокруг сварных швов приварки патрубков диаметром 100 мм на всей длине шва с шириной контролируемой зоны не менее 20-30 мм. Днищ в объеме не менее одного контролируемого участка на каждом днище размером 100x100 мм парового штуцера к днищу и парового штуцера к укрепляющей накладке околосшовной зоной 50 мм по всей длине шва. Сварное соединение фланцев с обечайкой и днищем корпуса на длине 25% протяженности сварного шва и зону пересечения с продольным швом обечайки, с шириной контролируемой зоны не менее 50 мм. участков внутренней поверхности вокруг отверстий с шириной контролируемой зоны не менее диаметра отверстия без укрепляющей накладки.

Замер толщины стенок обечайки и днищ сосуда ультразвуковым толщиномером не менее чем 10 точках каждой обечайки и каждого днища, расположенных равномерно по поверхности.

Измерение твердости металла производится переносным твердомером обечаек и днищ сосуда. На каждой обечайке не менее 3-х измерений по одной образующей, а на днище не менее 3-х измерений на каждом из четырех радиусов.

**Директор Департамента
по производственной безопасности
и экологии**



Б. Истлеев