



## ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

по закупке 341653  
способом Открытый тендер на понижение

Лот № (37 Р, 1151123) Работы дефектоскопические

Заказчик Товарищество с ограниченной ответственностью "Кен-Курылыс-Сервис"  
Организатор Товарищество с ограниченной ответственностью "Кен-Курылыс-Сервис"

### 1. Краткое описание ТРУ

Наименование	Значение
Номер строки	37 Р
Наименование и краткая характеристика	Работы дефектоскопические
Дополнительная характеристика	""Обустройство нагнетательных скважин после бурения 35 ед.""
Количество	1.000
Единица измерения	-
Место поставки	КАЗАХСТАН, Мангистауская область, Жанаозен Г.А., г.Жанаозен
Условия поставки	-
Срок поставки	С даты подписания договора по 12.2019
Условия оплаты	Предоплата - 0%, Промежуточный платеж - 90%, Окончательный платеж - 10%

### 2. Описание и требуемые функциональные, технические, качественные и эксплуатационные характеристики

#### 1. Введение

Бюджетом ТОО «Кен-Курылыс-Сервис» на 2019 год предусмотрено капитальное строительство объектов:

1. «"Обустройство нагнетательных скважин после бурения 35 ед."»

#### 2. Описание задания

С целью обеспечения безопасных условий эксплуатации трубопроводов и охране труда промышленной санитарии предусматривается выполнение работ по контролю качества сварных швов оборудования и трубопроводов: водоводов, нефтепроводов, газопровода.

Закупаемые работы должны быть выполнены в соответствии с требованиями «Заказчика».

#### 3. Объем выполняемых работ: контроль качества сварных соединений трубопроводов методом радиографирования

Диаметр трубы Ø114x8мм

Ед. изм. стык

количество 1015

Сроки выполнения работ: с ноябрь по декабрь месяц 2019 года

Место выполнения работ: Мангистауская область, город Жанаозен, месторождение АО «ОзенМунайГаз»

#### 4. Технические условия, характеристика закупаемых работ

Контроль качества сварных швов должны выполняться по методам визуально-измерительной, радиографической, магнитопорошковой, ультразвуковой, течеискание и капиллярными контролями.

Контроль сварных швов должен быть выполнен в соответствии с требованиями следующих нормативных документов:

«Инструкция по магнитографическому контролю сварных соединений магистральных трубопроводов» ВСН176-84.

«Инструкция по ультразвуковому контролю сварных соединений трубопроводов на строительстве объектов нефтяной и газовой промышленности» ВСН 2-47-81.

«Инструкция по визуальному и измерительному контролю» РД 34.10.130-96

Радиографический контроль сварных соединений производится согласно ГОСТ 7512-82.

Ультразвуковой контроль сварных соединений производится согласно ГОСТ 14782-86

Контроль течеисканием сварных соединений производится согласно ГОСТ 18353—73

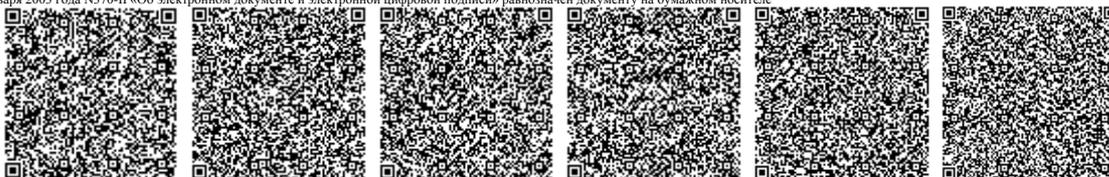
Контроль капиллярным методом сварных соединений производится согласно ГОСТ 23349-84.

а) проверкой правильности выбора и исправности применяемого оборудования, инструмента качества подготовки объектов, соответствия режимов сварки требованиям строительных правил;

б) визуальным осмотром и обмером геометрических параметров сварных швов;

в) проверкой сплошности наплавленного металла методом неразрушающего контроля (магнитографической, радиографической, ультразвуковой);

г) механическими испытаниями сварных стыков отобранных образцов.





Визуальному осмотру подвергаются все сварные швы после их очистки от шлака, брызг металла.

Объемы контроля стыков промышленных трубопроводов неразрушающими методами приняты в соответствии с табл.1 настоящих ВСН и ВСН 012-88 /Миннефтегазстрой/ «Строительство магистральных и промышленных трубопроводов. Контроль качества и приемка работ».

Контроль качества сварных швов должны выполнять специалисты по радиографической, магнитографической и ультразвуковой дефектоскопии. Контроль сварных швов должен быть выполнен в соответствии с требованиями следующих нормативных документов:

Для определения механических свойств сваренных стыков производятся следующие виды механических испытаний:

- испытание на статическое испытание;
- испытание на статический изгиб или сплющивание.

Для механических испытаний сварных стыков трубопроводов условным диаметром свыше 50 мм. из каждого отобранного для контроля стыка должны вырезаться три образца с неснятым усилением для испытания на растяжение и три образца со снятым усилением для испытания на изгиб. Образцы следует вырезать из участков сварного стыка, распределенных равномерно по периметру.

Исполнитель выполняет работы по контролю качества согласно предоставленной Заказчиком заявки.

При выполнении работ необходимые материалы, инструменты, оборудования и транспортные расходы обеспечиваются Исполнителем.

После выполнения работ по контролю качества сварных стыков Исполнитель предоставляет Заказчику соответствующую документацию: результаты лабораторных исследований сварных швов и сертификаты на использованный при работе материал. Работа считается выполненной и принятой после подписания соответствующего акта приемки работ, подписанного ответственным лицом Заказчика.

В случае выполнения некачественной работы Исполнитель обязан за свой счет устранить выявленные дефекты.

Исполнитель несет полную ответственность во время работ за противопожарную безопасность, требования правил техники безопасности и соблюдения экологических норм.

Исполнитель предоставляет гарантию на весь объем работ в течение двух лет с момента подписания актов выполненных работ.

5. В заявке Потенциального поставщика должны прилагаться:

1. Персонал, выполняющий работы должен иметь необходимую квалификацию с соответствующими допусками по неразрушающим методам контроля, в обязательном порядке наличие специалистов: инженер - дефектоскопист III уровня – 2 чел. и II уровня – 2 чел.
2. Предоставить перечень оборудования, приборов и инструментов используемых при оказании услуг и сертификаты о поверки к ним.
3. Наличие аттестата промышленной безопасности.

Подписал  
Дата подписания

САРЫЕВ ГАЛЫМЖАН КАБУЛБЕКОВИЧ  
10.10.2019

