
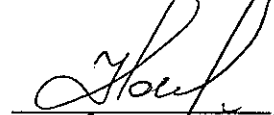


Согласовано:Заместитель генерального директора
по общим вопросам

 (Е.А. Силимянкина)
 «21» ноября 2017г.
Утверждаю:

Главный инженер


 (А.В. Новиков)
 «21» ноября 2017г.
Техническое задание (ТЗ)

на оказание услуг: по аттестации сварщиков, специалиста сварочного производства,
сварочного оборудования и технологии сварки

1. **НАИМЕНОВАНИЕ УСЛУГ (НОМЕНКЛАТУРА) И ПЕРЕЧЕНЬ ОБЪЕКТОВ, НА КОТОРЫХ БУДУТ ОКАЗЫВАТЬСЯ УСЛУГИ**
 - 1.1. Проведение аттестации сварщиков в количестве 4 человек и специалиста сварочного производства в количестве 1 человек (Приложение №1 к ТЗ).
 - 1.2. Проведение аттестации сварочного оборудования в количестве 2 единицы (Приложение №2 к ТЗ).
 - 1.3. Проведение технологии сварки (Приложение №3 к ТЗ).
2. **ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ**
 - 2.1. Основание для оказания услуг – «Правила устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды» ПБ 10-573-03, «Сварка, термообработка и контроль трубных систем котлов и трубопроводов при монтаже и ремонте энергетического оборудования» РД 153 – 34.1 - 003 – 01.
 - 2.2. Требования к срокам оказания услуг – ноябрь – декабрь 2017 года.
 - 2.3. Нормативные требования к качеству услуг, их результату – оказание услуг в соответствии с требованиями:
 - «Правил аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства» ПБ – 03 – 273 – 99;
 - «Технологического регламента проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства» РД 03 – 495 – 02);
 - «Порядка применения сварочного оборудования при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов» РД 03 – 614 – 03;
 - «Порядка применения сварочных технологий при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов» РД 03 – 615 – 03.
3. **ТРЕБОВАНИЯ К ОКАЗАНИЮ УСЛУГ**
 - 3.1. Объем оказания услуг – в соответствии с приложениями №1, №2, №3 к ТЗ.
 - 3.2. Требования к последовательности этапов оказания услуг – в рамках заключенного договора и в соответствии с утвержденными программами аттестации.
 - 3.3. Требования к организации обеспечения услуг:
 - аттестационный центр (АЦ) должен располагать производственно – испытательной базой, обеспечивающей проверку соответствия практических навыков и теоретических знаний аттестуемых сварщиков, проверку соответствия технических характеристик сварочного оборудования паспортным данным и требованиям действующих НД;
 - аттестация сварщиков и специалиста сварочного производства, сварочного оборудования и применяемой технологии сварки должна быть проведена в соответствии с «Правилами устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды» ПБ 10-573-03 и действующей нормативной документацией (НД) и производственно – технологической документацией (ПНД);
 - по результатам аттестации оформляются отчеты, протоколы, удостоверения, свидетельства и заключения, отвечающие всем требованиям НД и НАКС.
 - 3.4. Требования к применяемым материалам – не требуется.

- 3.5. Требование безопасности – материально – техническая база должна соответствовать требованиям охраны труда, техники безопасности, санитарных норм и правил.
- 3.6. Требования к порядку подготовки и передачи заказчику документов при оказании услуг и их завершении – в соответствии с условиями заключенного договора.
- 3.7. Требования к гарантийным обязательствам - соответствие результата услуг требованиям НТД.
- 3.8. Ответственность исполнителя – исполнитель отвечает за соответствие оказываемых услуг государственным стандартам, техническим регламентам, нормативным актам.
- 3.9. Требования к порядку привлечения субподрядчиков – не требуется.
- 4. ТРЕБОВАНИЯ К ПОРЯДКУ ФОРМИРОВАНИЯ КОММЕРЧЕСКОГО ПРЕДЛОЖЕНИЯ УЧАСТНИКА, ОБОСНОВАНИЮ ЦЕНЫ, РАСЧЕТОВ**
- 4.1. Цена договора на выполнение услуг, указанных в настоящем ТЗ, должна быть подтверждена сметным расчетом, согласованным с заказчиком.
- 4.2. Требования Заказчика: оплата производится в течение 60 календарных дней с момента поставки товаров, работ, услуг. В случае несогласия с требованиями Заказчика, Поставщик (Подрядчик) предлагает свои условия расчета. При этом Заказчик оставляет за собой право выбрать Поставщика (Подрядчика) с учетом оптимального порядка оплаты.
- 5. ТРЕБОВАНИЯ К УЧАСТНИКАМ ЗАКУПКИ (ИСПОЛНИТЕЛЯМ)**
- 5.1. Требования о наличии кадровых ресурсов и их квалификации – для выполнения услуг исполнитель должен располагать персоналом в соответствии с требованиями стандарта СТО НАКС 62782361 – 002 – 2015.
- 5.2. Требования о наличии материально – технических ресурсах - для выполнения услуг исполнитель должен иметь материально – техническую базу, расположенную по фактическому адресу, указанному в заявочных документах на проведение экспертного обследования (проверки соответствия) АЦ в соответствии с требованиями стандарта СТО НАКС 62782361 – 002 – 2015.
- 5.3. Требования к измерительным приборам и инструментам – наличие контрольно – измерительных приборов, оснастки и инструмента, обеспечивающих возможность проведения услуг в рамках области деятельности.
- 5.4. Требования о наличии действующих разрешений, аттестаций, свидетельств, СРО, лицензий – исполнитель должен иметь аттестат соответствия в системе НАКС на проведение аттестации сварщиков и специалиста сварочного производства, аттестации сварочного оборудования, аттестации технологии сварки.
- 5.5. Требования о наличии сертифицированных систем менеджмента – не требуется.
- 5.6. Требования о наличии аккредитации в Группе «Интер РАО» - не требуется.
- 5.7. Требования к опыту оказания аналогичных услуг – исполнитель подтверждает наличие опыта оказания услуг – не менее двух лет.
- 5.8. Требования к опыту поставки аналогичных товаров – не требуется.
- 5.9. Требования к субподрядным организациям – не требуется.

ПРИЛОЖЕНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ЗАДАНИЮ

Приложение к ТЗ № 1. «Сведения для проведения аттестации сварщиков и специалиста сварочного производства».

Приложение к ТЗ № 2 «Сведения о сварочном оборудовании (СО)».

Приложение к ТЗ № 3 «Сведения об аттестуемой технологии сварки (наплавки)».

Согласовано:

Заместитель главного инженера



Лебедев А. В.

(должность)

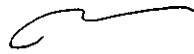
(подпись)

(расшифровка)

(дата)

Заместитель генерального директора
по экономике и финансам

Ч.Ч.2



Чибуров В.С.

(должность)

(подпись)

(расшифровка)

(дата)

Ответственный исполнитель:

Инженер по пром.
безопасности (эколог)



Усова Л. В.

(должность)

(подпись)

(расшифровка)

(дата)

Информация для контактов: 8 (49453) 5-18-06

5-18-12 E-mail: usova.tpk@yandex.ru

Сведения для проведения аттестации сварщиков и специалиста сварочного производства

№ п/п	Сварщик (специалист сварочного производства I уровня) - 4 чел.	Способ сварки	Наименование опасных технических устройств	Группа свариваемых материалов	Диапазон толщин, мм	Диапазон диаметров, мм	Вид аттестации
1		РД - ручная дуговая сварка покрытыми электродами (П11)	котельное оборудование (КО :п. 2)	M01 (W01)	от 3,0 до 20,0	от 79,5 и выше;	первичная
№ п/п			Наименование опасных технических устройств	Допуск		Уровень квалификации	Вид аттестации
1	Специалист сварочного производства - 1 чел.		котельное оборудование (п.2. Грубопровода пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 Мпа и температурой воды	к руководству и техническому контролю за проведением сварочных работ, включая работы по технической подготовке производства сварочных работ, разработку производственно - технической документации		уровень III (аттестованный специалист)	первичная

Главный инженер

Новиков А. В.

Сведения о сварочном оборудовании (СО)

№ пп	Тип СО	Марка СО	Способ сварки	Количество единиц	Данные об аттестации СО
1	Дизель передвижной	АДС-450	РД	1	Первичная
2	Сварочный выпрямитель двухпостовой	ВДМ – 2 – 313 УЗ	РД	1	Первичная

Главный инженер



Новиков А. В.

Сведения об аттестуемой технологии сварки (наплавки)

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами трубопроводов пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07МПа и температурой воды выше 115° С,

№ п/п	Характеристики технологии, заявленной к аттестации		Вид аттестации	Примечание
1	Способ сварки	РД ручная дуговая	первичная	без подогрева без термообработки
2	Группы, марки основных материалов	Группа 1, марки согласно НД		
3	Марки (типы)сварочных материалов	Электроды типа Э50А, Э42А, Э46		