

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель директора филиала-  
технический директор Н-ИТЭЦ

А.Г. Дрожжин

« 14 » 02 2024 г.

**Техническое задание  
на оказание услуг по проведению аттестации технологии сварки и сварочного  
оборудования Ново-Иркутской ТЭЦ**

**1. Заказчик:**

ООО «Байкальская энергетическая компания» филиал Ново-Иркутская ТЭЦ

**2. Основание для оказания услуг:**

2.1. Аттестация технологии сварки проводится на основании РД 03-615-03 «Порядок применения сварочных технологий при изготовлении, монтаже и ремонте технических устройств для опасных производственных объектов», ФНП в области промышленной безопасности «Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах» и ФНП в области промышленной безопасности «Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением», других документов Единой системы оценки соответствия в области промышленной, экологической безопасности, безопасности в энергетике и строительстве.

2.2. Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Правила промышленной безопасности опасных промышленных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением» (ФНП ОРПД №536) (утв. Приказом Ростехнадзора от 15.12.2020г. №536).

2.3. Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектов» (утв. Приказом Ростехнадзора от 11.12.2020г. № 519)

2.4. Аттестация технологии сварки осуществляется с целью подтверждения того, что организация, занимающаяся монтажом, ремонтом, реконструкцией (модернизацией) оборудования под давлением, обладает техническими, организационными возможностями и квалифицированными кадрами для производства сварки по аттестуемым технологиям, а также проверки того, что сварные соединения (наплавки), выполненные в условиях конкретного производства по аттестуемой технологии, обеспечивают соответствие требованиям нормативных документов и технологической документации по сварке.

2.5. Аттестацию сварочного оборудования проводят в целях проверки его возможности обеспечивать заданные технологические характеристики для различных способов сварки, определяющие требуемое качество сварных соединений при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств, применяемых на опасных производственных объектах.

2.6. Результаты аттестации технологии сварки и сварочного оборудования используются для выполнения ремонта тепломеханического оборудования, работающего под избыточным давлением.

**3. Цель услуг:**

3.1. Аттестацию технологии сварки по следующим объектам:

- РАД КО п. 1 (ручная аргодуговая сварка – паровые котлы с давлением пара более 0,07 МПа и водогрейные котлы с температурой воды выше 115 °С);
- РАД КО п. 2 (ручная аргодуговая сварка – трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды выше 115 °С);
- РД КО п. 1 (ручная дуговая сварка – паровые котлы с давлением пара более 0,07 МПа и водогрейные котлы с температурой воды выше 115 °С);

- РД КО п. 2 (ручная дуговая сварка – трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды выше 115 °С);
- РД КО п. 3 (ручная дуговая сварка – сосуды, работающие под давлением свыше 0,07 МПа;
- РД КО п. 4 (ручная дуговая сварка – арматура и предохранительные устройства);
- РД КО п. 5 (металлические конструкции для котельного оборудования).

### 3.2. Аттестацию сварочного оборудования

- Сварочный аппарат Minarc 180 (РД КО);
- Сварочный аппарат ESAB Rogue 200iP PRO. (РАД КО).

## 4. Объекты услуг:

ООО «Байкальская энергетическая компания» филиал Ново-Иркутская ТЭЦ.

## 5. Требования к оформлению Сметно-договорной документации в формате, утвержденным Заказчиком:

5.1. Стоимость услуг и объемов, указанных в техническом задании, должна быть подтверждена калькуляциями, составленными Исполнителем.

5.2. Калькуляция должна включать в себя трудозатраты, тарифные ставки, составляющие оплату труда, расходы на отчисления с заработной платы, материальные затраты, проведение и оформление результатов разрушающего и неразрушающего контроля, плановые накопления.

5.3. Калькуляции должны быть предоставлены для утверждения на бумажном носителе и в электронном виде в формате Excel.

5.4. После утверждения калькуляции Заказчиком величина затрат Исполнителя на оказание услуг в объеме настоящего технического задания становится фиксированной и увеличению в процессе оказания услуг не подлежит, даже если окажется, что в калькуляции Исполнитель учёл не все затраты, которые он фактически понёс при оказании данной услуги.

5.5. Договор на оказание услуг в объеме настоящего технического задания заключается после согласования и утверждения калькуляции Заказчиком. При этом стоимость договора равняется стоимости конкурсной заявки Исполнителя, указанной в ценовом предложении.

## 6. Организационные и другие требования к оказанию услуг и ее результатам:

6.1. Исполнитель гарантирует оказание услуг на высоком профессиональном уровне в соответствии с РД 03-615-03 «Порядок применения сварочных технологий при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов» и РД 03-614-03 «Порядок применения сварочного оборудования при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов».

## 7. Перечень и комплектность результатов оказанных услуг, подлежащих приемке Заказчиком:

7.1. Предоставить Заказчику свидетельства об аттестации технологий сварки НАКС.

7.2. Предоставить свидетельство аттестации сварочного оборудования: Minarc 180, ESAB Rogue 200iP PRO.

## 8. Срок оказания услуг:

начало оказания услуг с момента подписания договора по 27.12.2024 г.

Заместитель технического директора  
по ремонту

Заместитель технического директора по техническому  
первооружению и развитию – начальник ПТО

И. о. начальника ЦОР

А.П. Гладкочуб

Д.В. Холодилов

А.В. Агафонов