

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на выполнение работ по проведению экспертизы промышленной безопасности (ЭПБ) технических устройств и технологических трубопроводов на ОПО II класса опасности.

Данное техническое задание не является извещением о проведении конкурса, не дает никаких прав участникам и не влечет возникновения никаких обязанностей у Общества, кроме прямо указанных в запросе.

1	Заказчик	ООО «ГалоПолимер Кирово-Чепецк»
2	Место оказания услуг	613040, Кировская область, г.Кирово-Чепецк, пер.Пожарный, д.2, территория ООО «ГалоПолимер Кирово-Чепецк».
3	Основание для оказания услуг	Федеральный закон от 21.07.1997г. №116-ФЗ «О промышленной безопасности опасных производственных объектов». График проведения экспертизы промышленной безопасности (ЭПБ) технических устройств и технологических устройств на 2022 год в цехе №82 №07-13/1063 от 13.04.2022 (далее – График)
4	Наименование и местоположение объектов	613040, Кировская область, г.Кирово-Чепецк, пер.Пожарный, д.2, территория ООО «ГалоПолимер Кирово-Чепецк».
5	Этапы оказания услуг (если применимо)	1. Выполнение работ по экспертизе промышленной безопасности технических устройств и технологических трубопроводов, указанных в Графике. 2. Подготовка и выдача заказчику заключений экспертизы промышленной безопасности на технические устройства и технологические трубопроводы для последующей регистрации в Ростехнадзоре
6	Сроки оказания услуг	01.07.2022 – 31.08.2022
6.1	Диагностические работы, обследования, испытания	01.07.2022 – 29.07.2022
6.2	Выдача заключения экспертизы промышленной безопасности	01.08.2022 – 31.08.2022
7	Объем работ и видов исследований в рамках оказания услуг	Объем в соответствии с приложенным Графиком. Виды исследований в соответствии с п. 8 технического задания.
8.	Требования к оказанию услуг по проведению экспертизы промышленной безопасности (ЭПБ) технических устройств и технологических трубопроводов.	8.1 Анализ технической документации (проектной, исполнительной, эксплуатационной, ремонтной), результатов предыдущих ревизий, технических освидетельствований и экспертиз, фактических условий эксплуатации. Ознакомление с конструкцией, техническими данными, материальным исполнением, результатами прочностных расчетов, условиями и сроком эксплуатации, соответствием расчетных и эксплуатационных параметров особенностями изготовления, результатами контроля после изготовления и ремонта, с техническим состоянием технических устройств и технологических трубопроводов, причинами их повреждений и объемами выполненных ремонтов и реконструкций, с результатами ранее выполненных экспертиз, ревизий. По результатам анализа технической документации заказчику передаются схемы оборудования с указанием мест снятия изоляции. Зачистка точек для проведения толщинометрии осуществляет Исполнитель

8.2 Наружный осмотр и внутренний осмотр (визуальный и измерительный контроль основного металла и сварных соединений всех элементов).

При проведении контроля определяется наличие и размеры поверхностных дефектов, коррозионных повреждений, эрозионного износа, дефекты сварных соединений, а также деформации элементов технических устройств и технологических трубопроводов, превышающие допустимые значения по конструкторской и нормативно-технической документации. При осмотре защитные покрытия и изоляция подлежат удалению на участках поверхности технических устройств и технологических трубопроводов, где имеются явные признаки нарушения их целостности. Необходимость удаления защитного покрытия и изоляции на других участках технических устройств и технологических трубопроводов определяется специалистами, проводящими техническое диагностирование. Осмотру подлежат все доступные сварные соединения технических устройств и технологических трубопроводов и их элементы в целях выявления в них следующих дефектов: трещин, свищей и пористости швов, подрезов, наплывов, прожогов, незаплавленных кратеров, смещений и уводов кромок стыкуемых элементов свыше норм, предусмотренных НТД, несоответствий форм и размеров швов требованиям технической документации, деформаций поверхности технических устройств и технологических трубопроводов (в виде вмятин, отдулин и т.п.). Особое внимание следует обратить на состояние сварных соединений в зонах концентрации напряжений, а также в местах возможного скопления конденсата и зонах проведенного ранее ремонта.

Тщательному осмотру подлежат те участки внутренней поверхности, где вероятнее всего происходит максимальный коррозионно-эрозионный износ: застойные зоны, места скопления влаги и коррозионных продуктов, зоны разделения фаз «газ-жидкость», места изменения и направления потоков, зоны, прилегающие к входным и выходным штуцерам.

Визуальному контролю подлежат изолированные и неизолированные элементы трубопроводов в объеме, назначенном экспертом, проводящим техническое диагностирование.

При наружном осмотре трубопроводов проверяется:

- соответствие трассировки и конструкции трубопроводов монтажно-сборочным чертежам, исполнительным схемам согласно паспортам или проекту;
- отсутствие или наличие дефектов трассировки трубопроводов: заземлений, прогибов, провисаний, смещений опор с опорных поверхностей, перекосов опор;
- состояние элементов трубопроводов, в том числе подземных; прямых участков труб, отводов (гибов), переходов, тройников, врезок, заглушек, компенсирующих устройств;
- состояние сварных соединений;
- исправность дренажей и воздушников (при их наличии);
- состояние опорно-подвесной системы трубопроводов на предмет исправности опор, подвесок и пружинных блоков;
- состояние муфтовых и фланцевых соединений, крепежа, в том числе полнота его укомплектованности и правильности установки;
- состояние запорно-регулирующей арматуры (задвижек, вентилей, клапанов обратных).

8.3 Ультразвуковая толщинометрия элементы технических устройств и технологических трубопроводов.

Места контроля назначаются экспертом по результатам изучения эксплуатационно-технической документации и могут корректироваться по

		<p>результатам визуального и измерительного контроля объекта экспертизы.</p> <p>8.4 Неразрушающий контроль качества сварных соединений и основного металла элементов технических устройств и технологических трубопроводов.</p> <p>Объем и зоны контроля качества сварных соединений назначаются экспертом по результатам изучения документации, визуального и измерительного контроля, в местах обнаружения дефектов и их развития.</p> <p>8.5 При выявлении несоответствий и дефектов, препятствующих выдаче положительного заключения, выдача рекомендаций по устранению.</p> <p>8.6 Гидравлические (пневматические) испытания на прочность и плотность.</p> <p>8.7 Проведение акустико-эмиссионного контроля.</p> <p>8.8 По результатам технического диагностирования выполнение верочного расчета на прочность (определение расчетной и отработочной толщины стенок) с учетом фактического состояния элементов.</p> <p>8.9 Анализ результатов диагностирования. Заключение ЭПБ с указанием срока и разрешенных параметров дальнейшей эксплуатации, периодичность проведения технического освидетельствования.</p>
9.	Порядок сдачи и приемки работ	Выполненные работы принимаются Заказчиком по Акту выполненных работ после получения заключений ЭПБ.
10.	Требования к исполнителю работ	<p>1. Исполнитель должен иметь возможность выполнения полного комплекса работ, положительный опыт выполнения аналогичных работ, предоставить гарантийные обязательства на выполненные работы.</p> <p>2. Исполнитель должен иметь постоянный штат сотрудников (не менее трех экспертов по проведению ЭПБ технических устройств), имеющих соответствующую квалификацию (1 и 2 категории), аттестованных и допущенных к работам для выполнения своих функций в соответствии с занимаемыми должностями, прошедших инструктажи для работы на опасном производственном объекте и проверку управлением безопасностью Заказчика.</p>
11.	Условия выполнения работ	<p>1. Исполнитель во время проведения работ обеспечивает соблюдение правил и норм действующего законодательства, регламентирующих данный вид деятельности, а так же правил и инструкций, устанавливающих порядок проведения работ на территории ООО «ГалоПолимер Кирово-Чепецк». На предприятии действует пропускной режим, к выполнению работ допускаются граждане Российской Федерации. При себе иметь индивидуальные средства защиты (каска, противогаз марки ДОТ, спецодежда).</p> <p>2. Исполнитель самостоятельно обеспечивает работы необходимым количеством оборудования, приборов, материалов, оснастки и приспособлений.</p>
12.	Требования к отчетной документации	<p>1. Все текстовые документы должны быть оформлены на листах формата А4 или А3 в соответствии с требованиями, установленными СНиП 11-01-95.</p> <p>2. Все текстовые документы должны быть выполнены в формате программы MS Word.</p> <p>3. Все чертежи должны быть выполнены в формате А1 - А4, в том числе приведенном, в программах AutoCAD, MS Visio. Применение производных форматов не допускается.</p> <p>4. Таблицы, включаемые в текстовые документы, должны быть выполнены в формате программы Excel.</p>

		<p>3. Все чертежи должны быть выполнены в формате А1 - А4, в том числе приведенном, в программах AutoCAD, MS Visio. Применение производных форматов не допускается.</p> <p>4. Таблицы, включаемые в текстовые документы, должны быть выполнены в формате программы Excel.</p> <p>5. Согласованная документация передается Заказчику в 1 (одном) экземпляре на бумажном носителе и в 1 (одном) экземпляре на электронном носителе (формат PDF-редактируемый).</p>
--	--	--

Заместитель директора по ОТ и ПБ



А.Г. Полторацкий

Руководитель СПК ПБ



С.Б. Маланчук