

Объявление о закупках способом запроса ценовых предложений

АО «Атырауская теплоэлектроцентраль» объявляет о закупках способом запроса ценовых предложений на 2021 год:

Лот №53 «Проведение диагностирования металла барабана к/а ст.№6,7 типа БКЗ-160-100 ГМ с целью продления паркового ресурса».

Техническое задание на выполнение прилагается.

Срок и место предоставления услуг: в течение 2021 года, г.Атырау, пр.З.Кабдолова,9.

Общая сумма в тенге, без учета НДС, выделенная на закупки услуги по лоту, с учетом всех расходов, в том числе на транспортировку и страхование, уплату таможенных пошлин, налогов, сборов и другое: 8 800 000,00 тенге без НДС.

Условия платежа: Оплата за оказанные услуги будет осуществляться в течение 360 дней по факту оказания услуг на основании счета-фактуры Исполнителя.

Ценовые предложения потенциальных поставщиков принимаются в срок до 12 часов 30 минут «18» февраля 2021 года, по адресу г.Атырау, пр. З.Кабдолова,9, 4-этаж, каб. ОЗ.

Конверты с ценовыми предложениями вскрываются 14 часов 30 минут «18» февраля 2021 года, по адресу г.Атырау, пр. З.Кабдолова,9, конференц-зал.

Требования к языку составления и представления заявки, договора о закупках в соответствии с законодательством Республики Казахстан о языках: Казахский или Русский.

АО «Атырауская теплоэлектроцентраль», тел: 8 7122 30-72-68
tes.zakup2020@gmail.com

Приложение:

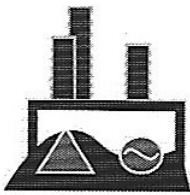
1. Проект договора.

Президент АО «АТЭЦ»

Аленов М.К.

« ____ » _____ 2021г.

-
- При оценке и сопоставлении заявок поставщиков будет проверяться в программе бизнес-аналитик!
 - Өтінімді бағалау және салыстыру кезінде бизнес-аналитик бағдарламасымен тексеріледі!



Баға ұсынысын сұрату әдісімен сатып алу туралы хабарландыру

«Атырау жылу электр орталығы» АҚ 2021 жылға баға ұсынысын сұрату әдісімен сатып алу туралы хабарлайды:

Лот №53 «Парктің қызмет ету мерзімін ұзарту үшін №6,7 БКЗ-160-100 типті қазандық қондырғысының барабан металының диагностикасын өткізу».

Қызметтің техникалық тапсырмасы жалғанды.

Тауарды жеткізу мерзімі мен орны: 2021 жыл ішінде, Атырау қаласы, З.Қабдолов даңғылы, 9.

Лот бойынша тауарларды, жұмыстарды және көрсетілетін қызметтерді сатып алуға бөлінген қосылған құн салығын есепке алмағанда, барлық шығыстарды ескере отырып, оның ішінде тасымалдау мен сақтандыруға, кедендік баждарды, салықтарды, алымдарды және басқаларды төлеуге бөлінген теңгедегі жалпы сома: 8 800 000,00 теңге ҚҚС-сыз.

Төлем шарттары: Тапсырыс беруші қызмет үшін ақшалай қаражатты Мердігердің есеп шотына аудару жолымен, қызметті ұсынған факті бойынша, Мердігердің фактура-шотының негізінде келісім-шартқа отырғаннан бастап 360 күн ішінде төлейді.

Әлеуетті өнім берушілердің баға ұсыныстары Атырау қ., З.Қабдолов даңғылы, 9, 4 қабат, Сатып алу бөлімі кабинетінде 18 ақпан 2021ж. сағат 12:30 дейін қабылданады.

Баға өтінімдері бар конверттер Атырау қ., З.Қабдолов даңғылы, 9, 4-қабат, акт залында 18 ақпан 2021ж. сағат 14:30 ашылады.

Қосымша ақпарат: Қазақстан Республикасының тіл туралы заңнамасына сәйкес өтінімді тапсыру, сатып алу туралы шартты жасасу және ұсыну тіліне қойылатын талаптар: қазақ тілі немесе орыс тілінде ұсынылсын.

«Атырау жылу электр орталығы» АҚ, 060005, ҚР, Атырау қ., З.Қабдолов даңғылы, 9, 8-7122 30-72-65

tes.zakup2020@gmail.com

Қосымша жалғанды:

1. Келісім-шарт жобасы.

«АЖЭО» АҚ Президенті

Аленов М.Қ.

« ____ » _____ 2021ж.

При оценке и сопоставлении заявок поставщиков будет проверяться в программе бизнес-аналитик!
- Өтінімді бағалау және салыстыру кезінде бизнес-аналитик бағдарламасымен тексеріледі!

ПТО

Утверждаю

Первый вице президент АО «АТЭЦ»

Кульжанисов Б.А.

«02» 02.10.21

Техническая спецификация
на проведение диагностирования металла барабана к/а ст.№6,7 типа БКЗ-160-100 с целью
продления паркового ресурса.

№ п/п	Наименование	Необходимая информация
1.	Заказчик	АО «АТЭЦ».
2.	Наименование объекта:	к/а ст.№6,7 АО «АТЭЦ».
3.	Количество:	1ед. - техническое освидетельствование с выдачей экспертного заключения. (ТО),
4.	Вид обследования	Техническое диагностирование металла барабана к/а ст.№6,7 с целью продления паркового ресурса.
5.	Цель оказания услуг:	Оценка технического состояния металла барабана к/а ст.№6,7 с целью продления паркового ресурса.
6.	Сроки оказания услуг:	Проведение диагностирования металла барабана к/а ст.№6,7 с выдачей экспертного заключения о возможности дальнейшей эксплуатации не позднее 30 декабря 2021; Результаты диагностирования с дефектными участками должны выдаваться не позднее 1-го рабочего дня, после проведения контроля.
7.	Требования к Потенциальному исполнителю:	<ol style="list-style-type: none"> 1. Наличие аттестата на проведение экспертизы промышленной безопасности в энергетической области, а также котлов, сосудов и трубопроводов работающих под давлением. 2. Наличие аккредитованной испытательной лаборатории согласно требованиям государственной системы сертификации Республики Казахстан СТ РК ИСОМЭК 17025-2009. 3. Исполнитель должен иметь сертификат соответствия, удостоверяющий систему менеджмента качества применительно к работам в области промышленной безопасности в соответствии с требованиями СТ РК ISO 9001-2016 «Системы менеджмента качества. Требования» (предоставить копию Сертификата). 4. Наличие в собственности или аренде приборов для контроля методом МТ, РТ, УТ, VT, определения твёрдости по методам Бринелля (подтвердить в составе заявки копией паспорта, или договора аренды с копией паспорта). 5. Персонал исполнителя, выполняющий работы по обследованию должен: <ol style="list-style-type: none"> 5.1.Иметь уровень не ниже второго по каждому виду контроля МТ, РТ, УТ, VT. определения

		<p>твёрдости по методам Бринелля;</p> <p>5.2.Иметь не менее двух специалистов по ультразвуковому виду контроля.</p> <p>5.3.Быть аттестованным согласно Закону Республики Казахстан «О гражданской защите»;</p> <p>5.4.Иметь не менее двух инженерно-технических работников (экспертов) для проведения визуального и измерительного контроля выполнения необходимых расчетов и оценки остаточного ресурса эксплуатации;</p> <p>5.5.Специалисты, проводящие визуально-измерительный контроль (ВИК) должны иметь сертификат по ВИК не ниже второго уровня;</p>
8.	Требования к допуску персонала Потенциального исполнителя на территорию объекта Заказчика:	Потенциальный поставщик обязан допускать к работе на опасных производственных объектах Заказчика персонал, в соответствии с установленными требованиями Закона Республики Казахстан «О гражданской защите»
9.	Требования к средствам неразрушающего контроля используемые Потенциальным исполнителем:	<p>Потенциальный исполнитель должен представить следующие сведения о средствах неразрушающего контроля и технического обследования:</p> <ul style="list-style-type: none"> - наименование оборудования, типовое обозначение; - предприятие-изготовитель; - заводские номера приборов; - дата получения и дата ввода в эксплуатацию; - состояние на момент получения (новое, бывшее в употреблении, изношенное и др.); - свидетельство о поверке, время ее проведения, дата следующей поверки, если оборудование подлежит обязательной метрологической аттестации. <p>Исполнитель должен иметь приборы, имеющие соответствующие необходимые документы об их признании (по своей функциональности для обеспечения точности измерений: внесенные в реестр типов средств измерений РК или в реестр средств измерений, прошедших метрологическую аттестацию РК) – предоставить копии паспортов и свидетельств (сертификатов) о поверке, калибровке, а так же правоустанавливающие документы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - для линейных измерений (штангенциркуль, линейка измерительная, лупа измерительная, дальномер лазерный или другие средства для контроля размеров; - для определения твёрдости (твердомеры переносные, меры твёрдости эталонные по методам Бринелля); - для проведения капиллярного и магнитопорошкового методов (контрольные образцы, устройство намагничивающее, пенетранты, реактивы, меры шероховатости);

		<ul style="list-style-type: none"> - для проведения ультразвуковой дефектоскопии и толщинометрии (дефектоскопы с преобразователями для контроля сварных соединений и основного металла оборудования, стандартные образцы предприятия на типоразмеры по диаметрам от 32 мм. и толщинам от 5 до 20 мм., меры шероховатости); - для проведения анализа макро- и микроструктуры, определения стали на склонность к межкристаллитной коррозии (МКК) (химические реактивы для приготовления растворов по ГОСТ, микроскопы стационарные и переносные, оборудование для проведения анализа на стойкость к МКК, переносное устройство для подготовки металлографических шлифов – шлифовально-полировальная машина);
10.	Состав, содержание и сроки оказываемых услуг:	<p>Исполнитель должен:</p> <ul style="list-style-type: none"> - при выполнении работ исполнитель должен руководствоваться типовой программой проведения диагностирования металла барабана; - исполнитель должен предоставить программу проведения диагностирования металла барабана, с указанием видов контроля и описанием технологии их проведения, объемов работ, приборов, оборудования, материалов и согласовать данную программу с АО «АТЭЦ»; <p>Объемы работ должны быть не ниже чем в Приложении №1, а также регламентирующих отраслевых стандартов и руководящих документов.</p>
11.	Качество оказываемых услуг:	<p>Потенциальный исполнитель должен гарантировать надлежащее исполнение оказываемых услуг в соответствии с действующими нормами и техническими условиями.</p> <p>Потенциальный исполнитель должен гарантировать надлежащее качество используемых материалов, конструкций, оборудования и систем. Соответствие их проектным спецификациям, государственным стандартам и техническим условиям, обеспечение их соответствующими сертификатами, техническими паспортами и другими документами, удостоверяющими их качество.</p>
12.	Требования к составу экспертного заключения по результатам полного технического обследования:	<ul style="list-style-type: none"> - анализ документации и условий эксплуатации объекта; - характеристика объекта (сведения об обследуемом объекте) в соответствии с паспортными данными; - результаты обследования, места расположения и описание выявленных дефектов; - результаты визуально-измерительного контроля (со схемами); - результаты всех методов контроля (со схемами);

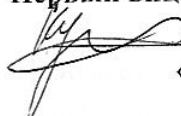
		<ul style="list-style-type: none"> - рекомендации по устранению выявленных несоответствий; - заключения о возможности дальнейшей эксплуатации или его ремонта / демонтажа; - остаточный ресурс эксплуатации объекта. - выводы по результатам обследования с основными данными, характеризующими состояние отдельных элементов или объекта в целом; - указание координат дефектов на эскизах или чертежах; - заключение о состоянии объекта и рекомендации по обеспечению его дальнейшей безопасной эксплуатации; <p>Экспертное заключение предоставляется Заказчику в 3-х экземплярах в бумажном носителе и в 1-м электронном носителе. Делаются соответствующие записи в паспорте объекта. Потенциальный исполнитель может дополнить вышеуказанный порядок оформления своими дополнительными предложениями.</p>
13.	Особые условия оказания услуг:	Выполнение стандартов, норм и правил ведения работ на опасных производственных объектах с обязательным соблюдением правил по технике безопасности, охране окружающей среды и охране труда, действующих на территории Республики Казахстан.
14.	Перечень руководящих документов используемых при оказании услуг.	<ul style="list-style-type: none"> -Закон Республики Казахстан «О гражданской защите» от 11 апреля 2014 года №188-V ЗРК (с изменениями и дополнениями по состоянию на 10.01.2015 г.); -«Правила промышленной безопасности при эксплуатации оборудования, работающего под давлением», утверждены приказом Министра по инвестициям и развитию РК от 30 декабря 2014 г. №358; -«Методические рекомендации о порядке продления срока безопасной эксплуатации технических устройств, оборудования и сооружений на опасных производственных объектах», согласованы Приказом Комитета по государственному контролю за чрезвычайными ситуациями и промышленной безопасностью МЧС РК от 27.01.2011 г. №04. -«Методические рекомендации по контролю металла и продлению срока службы основных элементов котлов, турбин и трубопроводов тепловых электростанций» Утверждены приказом Комитета по государственному контролю за чрезвычайными ситуациями и промышленной безопасностью МЧС РК от 22.10.2012 г. №58 -«Инструкции о порядке продления срока службы барабанов котлов высокого давления» РД 34-РК.17.442-05, утверждена приказом №324 от

		13.12.2005г. -«Методические указания о порядке продления сроков службы сосудов, работающих под давлением по результатам технического диагностирования на территории Республики Казахстан РД 34-РК.17.439-03». Приказ №105 от 30.05.2003г. -«Нормы расчета на прочность стационарных котлов и трубопроводов пара и горячей воды» РД 10-249-98.
--	--	---

Начальник ПТО



Жумаханов С.К.

Утверждаю
 Первый вице президент АО «АТЭЦ»

 Кульжанисов Б.А.
 «02» 01.12.2020г.

Объём контроля

при проведении экспертизы промышленной безопасности барабана котлоагрегата ст.№6,7
 типа БКЗ-160-100.

Объём составлен на основании «Инструкция о порядке продления срока службы барабанов котлов высокого давления» РД 34 РК.17.442-05, утверждена приказом №324 от 13.12.2005г.

наработка на 01.01.2020г - 292 301 часа

№ пп	Объект контроля	Метод контроля	Зона контроля	Объём контроля	Примечания
Барабан					
1.	Обечайки	1) ВК	1. Внутренняя поверхность обечаек	100%	
		2) МПД или ЦД, или ТР	1. Продольные и поперечные мостики на внутренней поверхности обечаек между отверстиями водяного объема	По 30 % продольных и поперечных мостиков каждой группы отверстий одноименного назначения	1. Контроль проводится на продольных и поперечных мостиках, худших по результатам ВК 2. При обнаружении трещин объем контроля увеличивается до 100 %
			2. Продольные и поперечные мостики на внутренней поверхности обечаек между отверстиями труб парового объема	По 25 % продольных и поперечных мостиков каждой группы отверстий одноименного назначения	1. Контроль проводится на продольных и поперечных мостиках, худших по результатам ВК. 2. При обнаружении трещин объем контроля увеличивается до 100 %
			3. Ремонтные заварки в корпусах обечаек: наплавленный	100%	Аустенитные заварки контролируются методом травления или цветной

	металл с околосшовной зоной шириной 20-30 мм		дефектоскопии
3) УЗК	1. Контроль металла на расслоение	Во всех зонах зачистки под МПД, ЦД или ТР	При обнаружении расслоения металла выявить его границы и определить размеры
4) ИК	1. Овальность	В одном сечении на каждой обечайке в горизонтальном и вертикальном направлениях с допустимым отклонением от вертикали и горизонтали на 30°	При обнаружении овальности более 1 % измерение проводится в 3 сечениях на каждой обечайке
	2. Прогиб	По всей длине цилиндрической части обечаек в сечениях, отстоящих друг от друга не более 1000 мм	
5) УЗТ	1. Контрольные точки в сечениях, отстоящих друг от друга не более 1000 мм на внутренней или наружной поверхности обечаек	В 3 точках в каждом сечении	1. В каждом сечении точки замера располагать под углом 120°, одна из точек должна лежать на нижней образующей 2. В местах выборок и коррозионных дефектов проводится дополнительный контроль толщины стенки 3. При обнаружении

					расслоения металла проводится контроль методом УЗК (подпункт 3 пункта 1 данного приложения)
		6) ТВ	1. В водяном объеме контрольные точки на внутренней поверхности обечаек на мостиках между отверстиями водоопускных труб	По 1-2 точки на 10% мостиков	Контролируемые мостики должны быть равномерно разнесены по водяному объему обечаек
			2. В паровом объеме контрольные точки на внутренней поверхности обечаек	По 3 точки на каждой обечайке	Контрольные точки должны быть равномерно разнесены по паровому объему
2.	Днище	1) ВК	1. Внутренняя поверхность днищ с зоной перехода от цилиндрической части к сферической	100%	
		2) МПД или ЦД, или ТР	1. Внутренняя поверхность днищ с зоной перехода от цилиндрической части к сферической	25%	Контроль проводится на участке внутренней поверхности, не проверенном ранее
			2. На наружной и внутренней поверхности днищ в местах приварок опор	100%	Контроль металла на наличие трещин
		3) УЗК	1. Контроль металла на расслоение	Во всех зонах зачистки под МПД, ЦД или	При обнаружении расслоения металла выявить

				ТР	его границы и определить размеры отверстия
		4) УЗТ	1. Контрольные точки на наружной или внутренней поверхности в 2 сечениях, расположенных под углом 90°	В 4-5 точках в каждом сечении	1. В каждом сечении точки замера должны быть равномерно разнесены от цилиндрического борта до лазерного 2. При обнаружении расслоения металла проводится контроль методом УЗК (подпункт 3 пункта 2) данного приложения)
		5) ТВ	1. Контрольные точки на внутренней поверхности в 2 сечениях, расположенных под углом 90°:	В 4-5 точках в каждом сечении	В каждом сечении точки замера должны быть равномерно разнесены от цилиндрического борта до лазерного отверстия
3.	Лазовые отверстия	1) ВК	1. Поверхность лазов на расстоянии 100 мм от кромок и примыкающая уплотнительная поверхность затворов.	100%	
		2) МВД или ЦД, или ТР	Тоже	100%	
4.	Основные продольные и поперечные сварные швы	1) ВК	1. Металл сварного шва с околошовной зоной 60-80 мм на сторону с наружной поверхности барабана	В местах снятой изоляции	

					контроля увеличивается до 100 %
6.	Угловые сварные швы приварки штуцеров труб парового и водяного объемов	1) ВК	1. С наружной поверхности барабана металл сварного шва с околосшовной зоной не менее 30 мм на сторону	100 %	
		2) МПД или ЦД, или ТР	1. С наружной поверхности барабана металл сварного шва околосшовной зоной не менее 30 мм на сторону	30 % сварных швов приварки штуцеров каждой группы труб одноименного назначения, но не менее 2 шт. в каждой группе	1. Контроль проводится на сварных швах, худших по результатам ВК 2. При обнаружении недопустимых дефектов объем контроля увеличивается до 100 %
7:	Отверстия и штуцера труб водяного объема	1) ВК	1. Внутренняя поверхность отверстий и штуцеров с примыкающими к отверстиям участками внутренней поверхности барабана шириной 30-40 мм от кромки отверстия	100%	
		2) МПД или ЦД, или ТР	1. Внутренняя поверхность отверстий и штуцеров с примыкающими к отверстиям участками внутренней поверхности барабана шириной 30-40	30%	1. Контроль отверстий с защитными рубашками или присоединенных методом вальцовки проводится на участках внутренней поверхности примыкающих к

			мм от кромки отверстия .		отверстию, шириной 30-40 мм без удаления защитной рубашки или вальцовки 2. При обнаружении дефектов необходимо проконтролировать внутреннюю поверхность отверстий
8.	Отверстия и штуцера труб парового объема	1)ВК	1.Внутренняя поверхность отверстий и штуцеров с примыкающими к отверстиям участками внутренней поверхности барабана шириной 30-40 мм от кромки отверстия	100%	
		2) МПД или ЦД, или ТР	1. Внутренняя поверхность отверстий и штуцеров с примыкающими к отверстиям участками внутренней поверхности барабана шириной 30-40 мм от кромки отверстия	30 % отверстий и штуцеров каждой группы труб одноименного назначения, но не менее 2 шт. в каждой группе	1. Контроль проводится на отверстиях и штуцерах, худших по результатам ВК 2. При обнаружении недопустимых дефектов объем контроля увеличивается до 100%

Начальник ПТО



Жумаханов С.К.