**Обґрунтування технічних та якісних характеристик предмета закупівлі, очікуваної вартості предмета закупівлі:** 71330000-0 (Експертна оцінка методики ультразвукового контролю композитних зварних з’єднань із застосуванням фазованих решіток).

З метою забезпечення вимог пункту 4 Розділу VI НП 306.2.227-2020 «Загальні вимоги безпеки до улаштування та експлуатації обладнання й трубопроводів атомних станцій» неруйнівний контроль необхідно проводити за відповідними стандартами експлуатуючої організації (надалі по тексту – стандарт ЕО), які конкретизують методи та методики контролю зварних з’єднань та наплавлених деталей.

Проведення неруйнівного контролю (надалі по тексту – НК) елементів обладнання та трубопроводів систем важливих для безпеки Замовника (надалі по тексту – обладнання СВБ) являється одним із основних завдань, яке здійснюється з метою оцінки поточного стану металу шляхом виявлення та фіксації несуцільностей, а також подальшого їх оцінювання на предмет відповідності встановленим критеріям якості.

Особливої уваги при проведенні НК обладнання СВБ приділяється зварним з’єднанням сталей аустенітного класу (у тому числі композитним зварним з’єднанням), так як у світовій практиці експлуатації відомі випадки їх пошкодження внаслідок міжкристалітного корозійного розтріскування під напругою (надалі по тексту – МКР). Початкові стадії виникнення МКР у аустенітних (композитних) зварних з’єднаннях обладнання СВБ можуть негативно вплинути на їх подальшу експлуатацію в цілому, тому завчасна ідентифікація, локалізація та відслідковування розвитку подібного роду дефектів є пріоритетним завданням задля попередження порушення нормальних умов експлуатації даного обладнання.

Рішеннями з продовження строку експлуатації певного обладнання СВБ Держатомрегулюванням встановлена вимога щодо необхідності проведення ультразвукового контролю (надалі по тексту – УЗК) в рамках реалізації Програм управління старінням низки зварних з’єднань, у тому числі композитних, а саме:

* приварювання патрубків Ду500 до перехідних втулок;
* приварювання патрубка Ду250 до патрубка контрольно-вимірювальних приладів;
* приварювання перехідників до патрубків Ду1100.

У зв’язку з відсутністю у Замовника методики УЗК для зварних з’єднань приварювання патрубків Ду500 до перехідних втулок та з метою заміни чинних методик УЗК композитних зварних з’єднань приварювання патрубка Ду250 до патрубка контрольно-вимірювальних приладів та приварювання перехідників до патрубків Ду1100 обладнання СВБ із застосуванням традиційного ультразвукового обладнання через їх обмеженість до виявлення та аналізу найбільш критичних дефектів, а також з метою підвищення достовірності виявлення та оцінки розмірів дефектів (у тому числі критичних) за рахунок підвищення рівня чутливості (якості контролю) прийнято рішення щодо впровадження УЗК із застосуванням фазованих решіток.

Наразі Замовником відповідно до вимог пункту 4 Розділу VI   
НП 306.2.227-2020 розроблено проєкт стандарту ЕО СОУ НАЕК 281:2024 «Технічне обслуговування та ремонт. Контроль неруйнівний ультразвуковий. Методика контролю композитних зварних з’єднань із застосуванням фазованих решіток», який має бути погоджений з Держатомрегулювання.

Метою проведення експертної оцінки проєкту стандарту ЕО СОУ НАЕК 281:2024 є підтвердження працездатності описаної в ньому технології контролю з розрахунковими обґрунтуваннями безпечної експлуатації обладнання Замовника, які необхідні для надання до Держатомрегулювання на етапі погодження використання нової Методики (технології) НК, що передбачено вимогами пункту 8 розділу ІХ НП 306.2.227-2020.

Необхідність проведення експертної оцінки проєкту стандарту ЕО   
СОУ НАЕК 281:2024 погоджено пунктом 6.1 протоколу № 11 засідання Ради фахівців з контролю металу Компанії (Додаток 1 до Листа № 01-12126/03-вих від 30.05.2024) та пунктом 5.1 протоколу № 88 засідання Ради головних інженерів Компанії (№ 01-57-Пр від 07.08.2024).

З урахуванням вище викладеного, у тому числі з метою забезпечення потреб Замовника щодо можливості проведення НК елементів обладнання СВБ необхідно провести експертну оцінку проєкту стандарту ЕО СОУ НАЕК 281:2024 «Технічне обслуговування та ремонт. Контроль неруйнівний ультразвуковий. Методика контролю композитних зварних з’єднань із застосуванням фазованих решіток».

Технічні та якісні характеристики предмета закупівлі визначені у відповідному додатку до тендерної документації та встановлені відповідно до вимог і положень нормативних і виробничих документів Компанії згідно з чинними нормами, стандартами і правилами з ядерної та радіаційної безпеки.

Очікувана вартість закупівлі визначена в порядку, передбаченому виробничими та організаційно-розпорядчими документами Замовника з урахуванням затвердженої центральним органом виконавчої влади, що забезпечує формування та реалізує державну політику у сфері публічних закупівель, примірної методики визначення очікуваної вартості предмета закупівлі.

UA-2024-09-11-009238-a