

ЗАТВЕРДЖУЮ

Директор
ВП «Атомремонтсервіс»

Григорій СУПРУН

23.11.2023

ОБГРУНТУВАННЯ

технічних та якісних характеристик до предмету закупівель товарів за конкурентними процедурами/переговорною процедурою

1. **Найменування замовника:** Відокремлений підрозділ «Атомремонтсервіс» державного підприємства «Національна атомна енергогенеруюча компанія «Енергоатом».

2. **Код згідно з ЄДРПОУ замовника:** 25881800.

3. **Місцезнаходження замовника:** проспект Ентузіастів, 7, м. Славутич, Київська обл., Україна, 07101.

4. **Номер оголошення про проведення процедури закупівлі, повідомлення про намір укладення договору про закупівлю за результатами переговорної процедури закупівлі:** UA-2023-11-28-040600-a.

5. **Коди та назви відповідних класифікаторів предмета закупівлі та його конкретне найменування:** ДК 021:2015 - 38430000-8 Детектори та аналізатори (Щупи до профілометра).

6. **Очікувана вартість закупівлі:** 114 493,20 грн. без ПДВ, 137 391,84 грн. з ПДВ.

7. **Обґрунтування технічних та якісних характеристик до предмету закупівель товарів (з посиланням на технічні, нормативні, інші документи):**

Однією з найважливіших вимог технологічних процесів є шорсткість поверхні. Наявність мікронерівностей та їх розмір позначаються на міцності, хімічній стійкості, стиранні та навіть зовнішньому вигляді виробу, але будь-яка реальна поверхня після металообробки набуває западини та виступи, які відсутні на ідеально гладкій поверхні. Тому визначення шорсткості поверхонь є одним із ключових параметрів для виробів із металу. На теперішній час профілометр закуплено та потребує додаткових щупів для вимірювання та проведення якісної оцінки шорсткості поверхонь та канавок.

- «Ремонт ущільнюючих поверхонь головного роз'єму реактора ВВЕР-1000 з використанням US3000R» 25881800.01200.00119 ТТП;
- «Комплект документації на технологічний процес. Ремонт ущільнюваних поверхонь головного роз'ємну ГЦН-195 з переходом на прокладки з терморозширеного графіту» 25881800.01100.00282 КДТП;
- «Комплект документації на технологічний процес. Ремонт ущільнюваних поверхонь головного роз'ємну ГЦН-317 з переходом на прокладки з терморозширеного графіту на енергоблоках №1, 2 ВП РАЕС» 25881800.01100.00364 КДТП;

- «Комплект документации на технологичный процесс. Ремонт узла уплотнения фланцевого разъема коллектора первого контура парогенератора ПГВ-1000М с применением сварки и наплавки» 25881800.01100.00275 КДТП;
- «Комплект документации на технологичный процесс. Ремонт уплотнительной поверхности фланца патрубка второго контура парогенератора ПГВ-1000М» 25881800.105.01100.00044 КДТП.

За допомогою щупа (E-DT-SM52B) можна вимірювати зони в канавках по горизонталі, вертикалі, вгору/вниз. Через зонд можна повернути у бічному напрямку на 60° , а до врівноваженого та попередньо навантаженого датчика можна виміряти кожну зону виробу.

Начальник ВТК

Павло ЗАБІРЧЕНКО