

УТВЕРЖДАЮ:

**Председатель технической
комиссии**

Главный механик ОАО «СН-МНГ»

В.В. Воронин

« » 2014г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № 2015-43

По типу сделки 802

Ремонт, испытание запорной арматуры и предохранительных клапанов

1. Заказчик	Открытое акционерное общество «Славнефть-Мегионнефтегаз»
2. Вид работ / услуг	Ремонт и испытание предохранительных клапанов. Ремонт и испытание запорной арматуры
3. Период выполнения работ / оказания услуг	В соответствии с заявкой на заключение договора
4. Место выполнения работ / оказания услуг	Услуги выполняются Исполнителем на собственной производственной базе.
5. Тип оборудования	Специальные предохранительные пружинные клапана (СППК). Запорная арматура(ЗА): задвижки клиновые (ЗКЛ) с литым корпусом фланцевые и приварные, задвижки шиберные (ЗПШ), клапаны обратные (КО), краны.
6. Требования к документации	<ol style="list-style-type: none"> 1. Технические условия и технологический процесс на ремонт должны быть разработаны и согласованы с ОГМ Заказчика до начала оказания услуг. 2. Дефектная ведомость на каждую ЗА при необходимости составляется совместно с представителем НПП Заказчика. 3. Акт испытания ЗА который передается Заказчику при получении ЗА. 4. Акт сдачи в ремонт или на испытание ЗА. Заполняется в двух экземплярах при передаче запорной арматуры в ремонт или на испытание. Указывается вся имеющаяся комплектность, заводские №№ (если таковые имеются), подразделение Заказчика. 5. Акт передачи из ремонта или испытания ЗА. Заполняется в двух экземплярах при передаче запорной арматуры из ремонта или испытания. Указывается заводские №№ (если таковые имеются), подразделение Заказчика. 6. Акт ремонта, испытания и регулировки СППК, к акту прилагаются паспорта пружин СППК с отметками о проведенном испытании. Составленные документы передаются Заказчику при получении

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № 2015-43

По типу сделки 802 Ремонт, испытание запорной арматуры и предохранительных клапанов

	СППК.
	7. Акт нарушения соблюдения технологии ремонта и качества выполнения работ (оформляется при необходимости).
7. Сроки выполнения услуг	<ol style="list-style-type: none"> 1. Сроки оказания услуг по ремонту ЗА определяются Сторонами в заявках. Заявки подаются Заказчиком Исполнителю по установленной форме не позднее 25 числа месяца, предшествующего планируемому. 2. Сроки оказания услуг по испытанию ЗА определяются Сторонами в заявках. Заявки подаются Заказчиком Исполнителю по установленной форме не позднее 25 числа месяца, предшествующего планируемому. В случае необходимости выполнения внеплановых услуг Заказчиком подается дополнительная заявка. 3. Сроки оказания услуг по ремонту, испытанию и регулировке СППК определяются Сторонами в заявках. Заявки (объем услуг на месяц) подаются Заказчиком Исполнителю по установленной форме не позднее 25 числа месяца, предшествующего планируемому. В случае необходимости выполнения внеплановых услуг Заказчиком подается дополнительная заявка. Срок выполнения услуг не может превышать 3 (трех) рабочих дней от даты завоза СППК на производственную базу Исполнителя при наличии у Исполнителя заявки Заказчика.
8. Требования к персоналу Исполнителя	<ol style="list-style-type: none"> 1. Слесарные работы должны осуществляться персоналом, обученным и аттестованным в установленном порядке. 2. Сварочные работы должны осуществляться сварщиками, аттестованными по системе НАКС на соответствующую область аттестации. 3. Руководство сварочными работами должно осуществляться специалистами сварочного производства 2-го уровня, аттестованными по системе НАКС на соответствующую область аттестации.
9. Объем работ выполняемый Заказчиком	Завоз/вывоз оборудования на производственную базу Исполнителя.
10. Объем работ, выполняемый Исполнителем	<ol style="list-style-type: none"> 1. Погрузка/выгрузка оборудования на транспорт/из транспорта Заказчика на производственной базе Исполнителя. 2. Маркировка проводится до начала разборки методом нанесения несмываемым маркером на корпусе технического устройства обозначения подразделения Заказчика, сдавшего техническое устройство для выполнения услуг, например, «АЦ1» –АНГДУ ЦППН-1, «ВН-4» - ВНГДУ НГП-4. 3. Консервация ЗА и СППК выполняется после испытания и заключается в сушке внутренних полостей, смазке уплотнительных поверхностей затвора (за исключением ЗПШ) и фланцев антикоррозионной смазкой, изоляции входных отверстий от атмосферных осадков установкой заглушек или упаковочным материалом. 4. Порядок ремонта запорной арматуры (ЗА).

- 4.1 При ремонте ЗА восстановление контактных (герметизирующих) поверхностей затвора и корпуса выполнять коррозионно-стойкими материалами. восстановление размеров соединений между затвором и штоком выполнять коррозионно-стойкими материалами. восстанавливать корпус ЗА (кроме корпусов, имеющих недопустимые для исправления дефекты), заменять РТИ новыми, заменять подшипники (в случае их непригодности).
- 4.2 При ремонте ЗПП дополнительно заменять седла из коррозионно-стойких материалов (допускается восстановление коррозионно-стойкими материалами), заменять пружины новыми (испытанными), выполнять проверку/восстановление клапанов, заполнять смазкой типа ЛЗ-162 или аналогом полного объема ЗПП через штатный клапан.
- 4.3 При ремонте КО поворотного типа дополнительно заменять ось из коррозионно-стойких материалов, восстанавливать посадочные места в корпусе коррозионно-стойкими материалами.
- 4.4 Ремонт ЗА включает мойку (чистку), испытание ЗА. Мойка (чистка) проводится после приемки ЗА от Заказчика. Испытание проводится при завершении ремонта ЗА. В случае отрицательного результата испытания ремонт не считается завершённым и услуга не может предъявляться к оплате.
- 4.5 Испытание ЗА проводится как составная часть ремонта ЗА, а также как отдельная услуга – как правило, для новой ЗА. Испытание, как отдельная услуга, считается выполненной независимо от результата испытания.
- 4.6 При выполнении испытания ЗА производится испытание на прочность корпуса ЗА и испытание на герметичность затвора ЗА с оформлением Акта испытания ЗА. На корпусе ЗА делается отметка маркером, указывающая на результат испытания.
- 4.7 Для испытания приварной (безфланцевой) ЗА Исполнителем предварительно должны быть обработаны торцы ЗА для присоединения к соответствующему типу фланца при испытании ЗА.
5. Порядок ремонта, испытания и регулировки СППК.
 - 5.1 Ремонт СППК – разборка, контроль состояния деталей, испытание пружины, при необходимости – восстановление или замена деталей, притирка седла, сборка.
 - 5.2 После ремонта выполняется испытание СППК на стенде, включая испытание корпуса СППК, регулировку установочного давления.
 - 5.3 После регулировки на корпус СППК прикрепляется табличка из нержавеющей стали, оцинкованной стали или алюминия и пломба. На табличке выбивается установочное давление в кгс/см^2 (атм) с точностью до десятых долей и дата контроля установочного давления. Составляется Акт ремонта, испытания и регулировки СППК, к акту прилагаются паспорта пружин СППК с отметками о проведенном испытании. Составленные

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № 2015-43

По типу сделки 802 Ремонт, испытание запорной арматуры и предохранительных клапанов

	<p>документы передаются Заказчику при получении СТПК.</p> <p>6. Если в ходе оказания услуг обнаружится невозможность достижения необходимого результата, вследствие обстоятельств, не зависящих от Исполнителя, Исполнитель обязан незамедлительно приостановить выполнение услуги, поставив об этом в известность Заказчика.</p>
11. Требования к внутреннему контролю качества Исполнителя	<p>1. Неразрушающий контроль* узлов и деталей (визуальный и измерительный контроль, ультразвуковой контроль) должен осуществляться в процессе и после изготовления узлов согласно требованиям ПД.</p> <p>2. Входной контроль деталей и материалов необходимых для проведения ремонта.</p> <p>3. Запасные части и расходные материалы, необходимые для выполнения услуг должны быть подтверждены сертификатами.</p>
12. Порядок контроля качества и приёмки выполненных работ	<p>1. Заказчик выборочно проводит аудит выполняемых Подрядчиком работ.</p> <p>2. По требованию Заказчика Подрядчик предоставляет копии документов лаборатории, выполнившей неразрушающий контроль на изготавливаемые и ремонтируемые детали.</p> <p>3. Заказчик выборочно проверяет соответствие квалификации персонала Исполнителя оказываемого Услуги видам выполняемых работ.</p> <p>4. В случае обнаружения Заказчиком недостатков, Стороны оформляют соответствующий акт. В случае отказа Исполнителя от подписания акта, он оформляется Заказчиком в одностороннем порядке.</p>
13. Гарантийные обязательства	<p>1. Подрядчик гарантирует нормальную работу технических устройств в гарантийный период – 6 месяцев от даты монтажа на действующем объекте Заказчика, но не более 12 месяцев от даты приёмки после ремонта.</p> <p>2. В случае обнаружения недостатков в выполненных работах/услугах в гарантийный период Подрядчик устраняет их за счёт собственных средств.</p> <p>3. Испытание ЗА (как отдельная услуга) не имеет гарантийного срока.</p>

Сокращения и определения, использованные в техническом задании:

- * - контроль выполняется аттестованной лабораторией неразрушающего контроля;
- Акт испытания запорной арматуры – документ с датой и порядковым номером, присваиваемым Исполнителем, подтверждающий выполнение испытания запорной арматуры на стенде (с указанием типа ЗА, заводского номера, давления испытания корпуса на прочность, давления испытания затвора на герметичность, результатов испытания).
- Акт ремонта, испытания и регулировки СТПК – документ с датой и порядковым номером, присваиваемым Исполнителем, подтверждающий выполнение ремонта, регулировки, испытания и контроля на стенде установочного давления СТПК (с указанием типа СТПК, заводского номера, установочного давления, факта испытания корпуса, испытания пружины, номера пружины).

- **Гарантийный срок** - период времени, в котором Исполнитель обеспечивает собственными силами и за свой счет устранение всех недостатков/дефектов, выявленных Заказчиком, и являющихся следствием неисполнения и/или ненадлежащего исполнения Исполнителем обязательств по Договору
- **Запорная арматура (ЗА)** – техническое устройство, предназначенное для перекрытия потока среды в трубопроводах и оборудовании. Для целей настоящего договора к ЗА относятся задвижки, краны, затворы/клапаны обратные.
- **Задвижка клиновая (ЗКЛ)** – Задвижка, в которой запирающий элемент имеет форму клина. Для целей настоящего договора под задвижкой клиновой понимается только задвижка клиновая с литым корпусом.
- **Задвижка шиберная** – Задвижка, в которой запирающий элемент (шибер) имеет форму плоско-параллельной пластины. Шибер бывает полным и укороченным. В случае полного шибера рабочая среда при открытой задвижке проходит через отверстие в шибере. Для целей настоящего договора под задвижкой шиберной понимается только задвижка шиберная с полным шибером (ЗПШ).
- **Затвор обратный** – ЗА, предназначенная для предотвращения обратного потока рабочей среды на участках трубопроводов или оборудования, где не допускается изменение направления потока рабочей среды.
- **Испытание корпуса СППК** – испытание на прочность корпуса СППК на стенде.
- **Клапан обратный (КО)** – тоже, что **Затвор обратный**.
- **Кран** – ЗА, в которой запирающий элемент поворачивается вокруг своей оси, как правило, перпендикулярно оси потока рабочей среды. Форма запирающего элемента применяется шар или конус.
- **НГП** – нефтегазопромысел.
- **Нормативная документация (НД)** – правила, отраслевые и государственные стандарты, технические условия, руководящие документы на проектирование, изготовление, ремонт, реконструкцию, монтаж, наладку, техническое диагностирование, освидетельствование, эксплуатацию
- **Ремонт** - комплекс операций по восстановлению исправности и работоспособности изделий и восстановлению ресурсов изделий или их составных частей.
- **Специальный предохранительный пружинный клапан(СППК)** – предохранительное устройство, устанавливаемое на оборудовании для его защиты от превышения внутреннего давления, путем сброса рабочей среды в безопасное место.
- **Табличка СППК** - Табличка регулировки СППК – Табличка из нержавеющей стали или алюминия, прикрепляемая к корпусу СППК после проведения контроля установочного давления на стенде. На табличке выбивается установочное давление в кгс/см² (атм) с точностью до десятых долей и дата контроля установочного давления в формате дд.мм.гг, например «8.8 атм 15.07.13».
- **Технические условия на ремонт** – техническая документация, содержащая полный комплекс требований к продукции, её ремонту, контролю, приёмке.
- **Узел** - сборочная единица (корпус ЗА).
- **Установочное давление СППК** – давление, выставляемое при регулировке СППК, при котором происходит срабатывание СППК в процессе контроля на стенде.
- **НАКС** – национальное агентство контроля сварки.

Начальник ОГМ



О.А. Катчик

Главный специалист ОГМ



А.К. Кутубасев

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № 2015-43

По типу сделки 802 Ремонт, испытание запорной арматуры и предохранительных клапанов