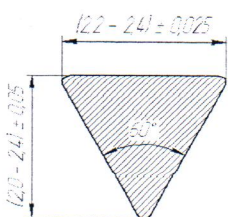
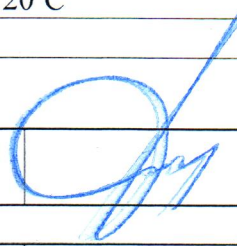



Техническое задание
на изготовление и поставку фильтров скважинных щелевых
диаметром 114 мм

1.	Тип фильтров	Скважинный щелевой
2.	Прочностные характеристики фильтров	
4.1.	Труба обсадная	114,3 х 7,4
4.2.	Группа прочности	Не менее Д
4.3.	Материал муфты и трубы	согласно ГОСТ 632-80; ТУ 1321-006-25955489-09
4.4.	Предельные растягивающие нагрузки	согласно ГОСТ 632-80
3.	Основная геометрия фильтров	
3.1.	Длина фильтра от торца муфты до торца ниппеля, мм	10000
3.2.	Наружный диаметр фильтроэлемента, мм	126
3.3.	Диаметр муфты, мм	127
3.4.	Резьба ниппеля и муфты	ОТТМ согласно ГОСТ 632-80
3.5.	Расстояние от муфты до фильтровой части, мм	1600 - 1900
3.6.	Расстояние от ниппеля до фильтровой части, мм	900 - 1900
3.7.	Длина фильтровой части, мм	Не менее 6000
4.	Детальное описание геометрии фильтров	
4.1.	Герметизирующие колпачки	
4.1.1	Наличие герметизирующих колпачков	нет
4.2.	Отверстия в теле трубы	
4.2.1	Тип отверстия в теле трубы	цилиндрический
4.2.2	Диаметр отверстий в трубе, мм	10
4.2.3	Количество отверстий на 1п.м. фильтровой части, шт.	не менее 64
4.3.	Наружный фильтроэлемент	
4.3.1	Размер щели:	
	- ширина, мм (мкм)	$0,250 \pm 0,025$ (250 ± 25)
	- длина	по окружности фильтра
	- профиль	Треугольный
4.3.2	Параметры проволоки фильтрующих элементов:	
	- высота профиля, мм	2,0 – 2,4
	- ширина основания профиля, мм	2,2 – 2,4
	Эскиз профиля проволоки	

4.3.3	Параметры опорных элементов:	
	- высота профиля, мм	3,0 – 3,7
	- ширина основания профиля, мм	2,2 – 2,4
4.3.4	Размещение щелей	поперечное
4.3.5	Число продольных, опорных элементов, шт.	Не менее 40
4.3.6	Тип сварочного процесса	Сварка в среде защитных газов
4.3.7	Метод сварки фильтрующего элемента	Автоматическая навивка, эл.контактная сварка
4.3.8	Материал изготовления фильтроэлемента	Профилированные проволочные элементы в виде проката треугольного сечения и опорных несущих элементов
4.3.9	Марка стали	Сталь 08X18H10 класс AISI 304, AISI 316 или аналог.
4.3.10	Прочность	Соответствие требованиям ОСТ 26-291; ГОСТ 14249; ГОСТ 24755
4.3.11	Количество фильтроэлементов на теле трубы, шт.	2
4.3.12	Длина каждого фильтрового участка, мм	Не менее 3000
4.4.	Кольца фиксирующие	
4.4.1	Метод приварки колец к телу трубы	Приварка герметичными наружными швами
4.4.2	Марка стали фиксирующих колец	Стали высоколегированные и сплавы коррозионно-стойкие, жаростойкие и жаропрочные марки. ГОСТ 5632; ГОСТ 4543
4.4.3	Зазор между кромками крепежных колец и цилиндрической поверхностью фильтроэлементов	Не допускается
4.5.	Центратор	
4.5.1	Тип центратора	Сплошной, со спирально-направленными ребрами
4.5.2	Материал изготовления	Алюминиевый сплав Д16
4.5.3	Внешний диаметр, мм	132
4.5.4	Длина, мм	200
4.5.5	Наличие стопорного кольца	Да
4.5.6	Расположение центратора на теле трубы (фильтра)	На теле трубы между муфтой и первым фильтровым участком
4.5.7	Количество центраторов, шт.	По одному центратору на фильтр
5.	Упаковка фильтроэлементов для защиты при транспортировке и хранении	Упаковка фильтроэлементов должна позволять производить транспортировку фильтров автотранспортом и складирование с высотой штабеля не менее 2-ух рядов
6.	Пояснительные расчеты	
6.1.	Расчет проходимости фильтров во время монтажа хвостовой части	Да
6.2.	Расчет пропускной способности фильтра и хвостовика в условиях скважины	Да

6.3.	Схема регенерации поверхности фильтра.	
6.3.1	Обратная промывка технологической жидкостью	Да
6.3.2	Кислотная обработка	Да
7.	Объем поставки	
7.1.	Сертификат на систему менеджмента качества (СМК) компании изготовителя на соответствие требованиям ГОСТ ISO 9001-2011	Да
7.2.	Действующее ТУ на фильтры	Да
7.3.	Декларация таможенного союза о соответствии	Да
7.4.	Технический паспорт фильтра	Да
7.5.	Сертификат качества на фильтр	Да
7.6.	Сертификат соответствия техническим условиям на фильтры	Да
7.7.	Гарантийный срок хранения	Не менее 2-х лет
7.8.	Сертификат на проволоку фильтроэлемента	Да
7.9.	Руководство по эксплуатации на фильтры	Да
7.10.	Сертификат качества завода изготовителя на трубы обсадные	Да
7.11.	Наличие опыта работ по производству фильтров скважинных не менее 3-х лет	Да
7.12.	Референц-лист по предмету договора	Да, предоставить
8.	Дополнительные условия	
8.1.	Назначение скважины	добывающая
8.2.	Период эксплуатации	20 лет
8.3.	Профиль скважины	Горизонтальный, наклоннонаправленный
8.4.	Интенсивность набора кривизны, гр./30 м	До 3° - 4°
8.5.	Пластовое давление, атм.	До 370 атм.
8.6.	Забойная температура, °С	До 120°С

Согласовано	Брюхов Д.А.	Подпись 
Должность	начальник ДСС	

Составил	А.Н. Терешун	Подпись 
Должность	Начальник ПТО ДСС ОАО "СН-МНГ"	
Телефон/факс	47-841/49-050 факс	
Электронный адрес	TereshunAN@mng.slavneft.ru	