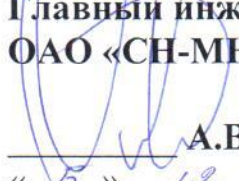


УТВЕРЖДАЮ:
Главный инженер
ОАО «СН-МНГ»


А.В. Огородов
« 5 » 12 2013г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № 2014-24

По типу сделки 803

Капитальный ремонт сепарационных емкостей (КР СЕ)

1. Заказчик	Открытое акционерное общество «Славнефть-Мегионнефтегаз»
2. Вид работ	Капитальный ремонт сепарационных емкостей
3. Период выполнения работ	С 01.01.2014г. по 31.12.2014г. Время ремонта одной единицы СЕ, включая приёмку, не должно превышать: <ul style="list-style-type: none"> • СЕ, предназначенная для монтажа в ГЗУ при КР, - 45 календарных дней; • СЕ, предназначенная для монтажа в действующем ГЗУ на объекте Заказчика, - 7 календарных дней
4. Место выполнения работ	Капитальный ремонт – на собственной производственной базе Подрядчика. Примечание: Работа считается выполненной по окончании всего комплекса.
5. Тип оборудования	Сепарационная емкость объемом от 0,79 до 4,0 м ³ .
6. Требования к документации	<ol style="list-style-type: none"> 1. Документы на технологический процесс должны быть разработаны и согласованы с ОГМ Заказчика до начала выполнения работ. 2. Акт приемки в ремонт. Заполняется при передаче СЕ в ремонт. Указывается заводской № СЕ. 3. Паспорт СРД: <ul style="list-style-type: none"> • передается Заказчиком Подрядчику при сдаче СЕ в ремонт; • передается Подрядчиком Заказчику при передаче СЕ из ремонта; 4. Дефектная ведомость со схемой на каждую СЕ составляется совместно с представителем НГП Заказчика (либо заключение экспертной организации с указанием дефектов). 5. Составить исполнительную документацию.

	<p>До вывоза СЕ с производственной базы Подрядчика исполнительная документация на КР должна быть готова, включая дефектную ведомость, заполненный журнал сварочных работ, документы на технологии, оборудование и персонал, схемы контроля, результаты контроля*, сертификаты на все материалы, акт гидравлического испытания. Исполнительная документация передается в НПП Заказчика по окончании работ.</p> <p>6. Журнал учета выполненных КР СЕ. Журнал предъявляется Заказчику по требованию.</p> <p>7. Акт приёмки – составляется Сторонами на производственной Базе Подрядчика при приёмке КР СЕ.</p> <p>8. Акт передачи – составляется Сторонами при передаче СЕ Заказчику.</p>
7. Объем работ, выполняемый Подрядчиком	<p>1. Закуп новых и восстановление запасных частей выполняется за счёт средств и сил Подрядчика.</p> <p>2. Разборка, чистка/мойка СЕ.</p> <p>3. Ремонт СЕ, включая неразрушающий контроль*, в т.ч.:</p> <ul style="list-style-type: none"> • При замене деталей применять детали из материалов, указанных в паспорте изготовителя. Материалы-аналоги допускается применять только после согласования с Заказчиком. • При необходимости замены нижней обечайки использовать новую трубу с толщиной стенки не менее 12 мм. • При необходимости замены верхней обечайки использовать новую трубу с толщиной стенки не менее 10 мм. • При необходимости замены любых элементов оболочки сосуда использовать новые элементы с толщиной стенки не менее толщин, указанных изготовителем. • Допускается восстановление днищ, фланцев и крышек люков. • Замена крепёжных деталей крышки люка – при необходимости. • Ремонт резьбовых отверстий и замена шпилек крепления газовой заслонки. • Ремонт поплавкового механизма – обеспечить герметичность, плавность работы, отсутствие люфта. <p>4. Сборка СЕ в кондукторе – обеспечить расположение всех фланцев как до ремонта.</p> <p>5. При замене элемента, на котором закреплена заводская табличка – обеспечить перенос таблички на новую деталь и продублировать сведения ударным способом на детали под табличкой.</p> <p>6. Испытание СЕ согласно ПБ-03-576-03</p> <p>7. Окраска СЕ эмалью в серый цвет. Заводскую табличку окрашивать бесцветным лаком.</p> <p>8. Консервация СЕ выполняется после испытания и заключается в сушке внутренних полостей, смазке уплотнительных поверхно-</p>

	<p>стей фланцев и резьб антикоррозионной смазкой, изоляции входных отверстий от атмосферных осадков установкой заглушек или упаковочным материалом.</p> <p>9. Приёмка СЕ.</p>
8. Требования безопасности	<p>Работы будут осуществляться на оборудовании, ранее эксплуатируемом на опасном производственном объекте, с возможностью остаточного содержания углеводородов нефти. Работы выполнять с соблюдением необходимых мер безопасности, приступать к работе с разрешения ответственного лица.</p> <p>Работники, выполняющие работы, в т.ч. перемещение грузов, должны быть обучены и аттестованы в установленном порядке.</p>
9. Требования к внутреннему контролю качества Подрядчика	<ol style="list-style-type: none"> 1. Неразрушающий контроль* (визуальный и измерительный контроль, ультразвуковой контроль) должен осуществляться после сварки элементов СЕ. 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.
10. Порядок контроля качества и приёмки выполненных работ	<ol style="list-style-type: none"> 1. Заказчик выборочно проводит аудит выполняемых Подрядчиком работ. 2. По требованию Заказчика Подрядчик предоставляет копии документов лаборатории, выполнившей неразрушающий контроль* на ремонтируемой СЕ. 3. По окончании сварочных работ до приёмки СЕ Заказчик может временно изъять исполнительную документацию для проведения проверки её соответствия требованиям НТД, в т.ч. с привлечением независимого эксперта. При необходимости эксперт должен быть допущен Подрядчиком на место производства КР СЕ. 4. Испытание с участием представителя НПП Заказчика проводится по окончании ремонта СЕ до покраски и оформляется актом с указанием параметров и результатов испытания. Проверяется работоспособность поплавкового механизма. 5. В случае обнаружения недостатков в исполнительной документации приёмка откладывается до устранения Подрядчиком этих недостатков. 6. При приёмке проверяется комплектность СЕ, качество выполненных сварочных, сборочных, окрасочных, и др. работ, наличие

	<p>полного комплекта исполнительной документации, паспорта СЕ с записью о проведенном ремонте, наличие акта испытания, наличие заводской таблички. Оформляется акт приёмки СЕ.</p> <p>7. При передаче СЕ представитель Подрядчика передаёт представителю Заказчика паспорт, исполнительную документацию, а также оформляется акт передачи СЕ.</p>
11. Комплектность СЕ при сдаче в ремонт	<p>1. СЕ;</p> <p>2. Крышка люка с крепежом;</p> <p>3. Поплавковый механизм, включая рычаг, закрепленный на оси.</p>
12. Комплектность СЕ при выдаче из ремонта	<p>СЕ с установленными:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Крышка люка с крепежом; • Шпильки крепления газовой заслонки; • Поплавковый механизм, включая рычаг, закрепленный на оси.
13. Гарантийные обязательства	<p>1. Подрядчик гарантирует отсутствие отказов СЕ в гарантийный период – 6 месяцев от даты монтажа на действующем объекте Заказчика, но не более 12 месяцев от даты приёмки после кап.ремонта.</p> <p>2. В случае обнаружения недостатков в выполненных работах в гарантийный период Подрядчик устраняет их за счёт собственных средств.</p>
14. Прочие условия	<p>1. Окраска заводской таблички допускается бесцветным лаком.</p> <p>2. Запасные части и расходные материалы, необходимые для выполнения работ, приобретаются или восстанавливаются Подрядчиком за счёт собственных средств. Качество запасных частей и расходных материалов должно соответствовать требованиям НД и КТД.</p>

Сокращения и определения, использованные в техническом задании:

- * - контроль выполняется аттестованной лабораторией неразрушающего контроля, соответствующей критериям Заказчика (согласовывается с Заказчиком);
- ОГМ – отдел главного механика;
- НГП – нефтегазопромысел;
- ГЗУ – групповая замерная установка.

Главный механик

В.В. Воронин

Начальник отдела главного механика

О.А. Катчик

01.12.2013