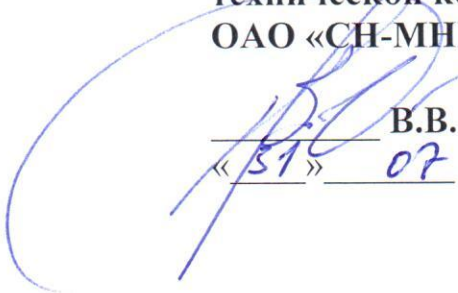


УТВЕРЖДАЮ:
Председатель
технической комиссии
ОАО «СН-МНГ»


В.В. Воронин
 « 31 » 07 2014г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № 2015 - 40

По типу сделки 805

Изготовление Продукции и механическая обработка деталей

1. Заказчик	Открытое акционерное общество «Славнефть-Мегионнефтегаз»
2. Вид работ / услуг	Механическая обработка деталей Изготовление Продукции
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. Погрузка/выгрузка Продукции и результатов оказания услуг на транспорт/из транспорта Заказчика на производственной базе Исполнителя производится Исполнителем.
5. Тип оборудования	Запасные части, резинотехнические изделия, металлоконструкции.
6. Требования к документации	1. На каждое изделие - Продукцию (запасная часть или металлоконструкция) составляется паспорт с указанием идентификационного номера, шифра, наименования изготовителя, других параметров изделия, предусмотренных КТД и НД. 2. На каждую партию одинаковых деталей - Продукцию (запасная часть, резинотехническое изделие) составляется сертификат с указанием номера партии.
7. Объем работ, выполняемый Подрядчиком	1. Сырье, расходные материалы, комплектующие, необходимые для оказания услуг, приобретаются или восстанавливаются исполнителем за счёт собственных средств. 2. Маркировка с целью идентификации проводится перед сдачей оказанных услуг на склад Исполнителя несмываемым маркером или иным допустимым способом. 3. На каждое изделие - результат Услуг (запасная часть или металлоконструкция) при маркировке наносится заводской /порядковый номер изделия, а также шифр изделия (номер чертежа


	<p>или иной идентификатор принятый у Исполнителя).</p> <p>4. На каждую партию одинаковых деталей - Продукцию (запасная часть, резинотехническое изделие) при маркировке наносится номер партии деталей; а также шифр изделия (номер чертежа или иной идентификатор принятый у Исполнителя).</p> <p>5. Для мелких деталей допускается наносить номер партии деталей; а также шифр изделия (номер чертежа или иной идентификатор принятый у Исполнителя) на бирке, прикрепленной к упаковке деталей.</p> <p>6. Консервация Продукции выполняется после испытания и заключается в сушке, смазке в соответствии с рекомендациями КТД антикоррозионной смазкой, упаковка от атмосферных осадков установкой заглушек и/или упаковочным материалом.</p> <p>7. Упаковка мелкой Продукции должна объединять детали одного наименования, обеспечивать сохранность деталей и снабжается биркой с указанием количества деталей в упаковке.</p>
8. Требования безопасности	<p>Соблюдать и выполнять требования действующих нормативно правовых актов РФ, включая, но не ограничиваясь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ФЗ-116 «О промышленной безопасности опасных производственных объектов», - Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», утвержденный Решением Комиссии Таможенного союза от 18.10.2011г № 823, - Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности "Правила безопасности в нефтяной и газовой промышленности", утвержденные Приказом Ростехнадзора от 12.03.2013 № 101. <p>Для оказания услуг привлекать компетентный, достаточно квалифицированный, профессиональный обученный персонал, аттестованный по охране труда, промышленной и пожарной безопасности. Обеспечить персонал ресурсами, необходимыми для исполнения обязательств по Договору и обеспечения безопасных условий труда.</p>
9. Требования к внутреннему контролю качества Подрядчика	<p>1. Качество применяемых сырья, расходных материалов и комплектующих должно соответствовать требованиям НД и КТД.</p> <p>2. Испытание (неразрушающий контроль, балансировка и т.п.) проводится при завершении оказания услуг. При испытании контролируются все параметры, предусмотренные КТД и НД.</p> <p>3. В случае применения сварки/наплавки для оказания услуг по изготовлению Продукции (запасных частей, металлоконструкций) должен осуществляться неразрушающий контроль после завершения изготовления Продукции на базе Исполнителя. Сварочные работы должны осуществляться сварщиками, аттестованными по системе НАКС на соответствующую область аттестации.</p>

10. Порядок контроля качества и приёмки выполненных работ	1. Заказчик выборочно проводит аудит выполняемых Исполнителем услуг. 2. По требованию Заказчика Исполнитель предоставляет копии документов лаборатории, выполнившей неразрушающий контроль.
11. Гарантийные обязательства	1. Гарантийный срок оказанных услуг составляет 6 месяцев с даты получения Заказчиком Продукции.

Сокращения и определения, использованные в техническом задании:

- НАКС – национальное агентство контроля сварки.
- НД – Нормативная документация
- КТД - Конструкторско-технологическая документация

Начальник отдела главного механика



О.А. Катчик

Главный специалист ОГМ



А.К. Кутубаев