

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

1. Общие положения.• Вид выполнения работ:

Тип сделки: № 1010 «Ремонт насосно-компрессорных труб», № 1011 «Ремонт насосных штанг».

• Заказчик: ОАО «СН-МНГ».• Плановые сроки выполнения работ:

27.08.2015г.-31.12.2015 г.

- Порядок оплаты: Заказчик обязуется осуществить оплату выполненных Работ в течение 90 календарных дней, но не ранее 60 дней с даты получения от Исполнителя оригиналов документов.

2. Основные требования к выполнению работ:– Требования к качеству работ/оказания услуг:**2.1 Предварительная сортировка и отбраковка НКТ, измерение длины.**

Технические требования:

- Трубы должны подвергаться визуальному контролю. При визуальном контроле трубы проверяются на отсутствие внешних повреждений: плен, раковин, закатов, расслоений, трещин и песочин.
- По коррозии при наличии точечной, очаговой, расслоение металла, уменьшение толщины стенки менее допустимой по РД 39-136-95 и РД 39-1-1151-84.
- По кривизне – при длине “прямых” участков тела трубы менее 1,5 метров.
- По длине – длина годной трубы должна составлять не менее 6,2 метров.
- По забитости внутреннего канала труб АСПО – толщина слоя отложений АСПО на поверхности внутреннего канала должна составлять не более 15 мм.

2.2 Наружная и внутренняя очистка поверхности НКТ от асфальтосмолопарафиновых отложений и от твердых отложений.

Технические требования:

- Поверхность трубы после очистки не должна иметь следов загрязнений, осыпающей окалины и ржавчины.

2.3 Отвинчивание муфт.

Технические требования:

- Механические повреждения от кулачков полуавтомата при отвинчивании не должны превышать глубиной более 1мм.

2.4 Шаблонирование внутренней поверхности НКТ.

Технические требования:

- Диаметры оправок выбираются согласно ГОСТ 633-80. Изогнутость трубы на концевых участках, равных 1/3 длины трубы, не должна превышать 1 мм на 1 м длины.

2.5 Очистка резьбы муфт.

Технические требования:

- Резьба должна быть очищена от ржавчины, нефтепродуктов, грязи.

2.6 Входной контроль муфт.

Технические требования:

- Инструментальный (натяг, конусность, овальность) и визуальный (отсутствие забоин, рванин, заусенцев и других дефектов) контроль резьбы и тела муфты на соответствие требованиям ГОСТ 633-80 и РД 39-1-592-81; неразрушающий контроль физико-механических характеристик материала муфты с определением группы прочности в соответствии с ГОСТ 633-80 (группы прочности Д, К, Е по ГОСТ 633-80).

2.7 Неразрушающего контроля тела трубы, с определением группы прочности трубы, толщинометрии, определением продольных и поперечных дефектов.

Технические требования:

- Бесконтактное измерение толщины стенки в поперечном сечении по всей длине трубы с точностью $\pm 5\%$, минимальная толщина стенки согласно РД 39-136-95. Бесконтактный контроль

недопустимых внутренних и поверхностных дефектов (продольных и поперечных трещин, рисок, расслоений, вмятин и др.) согласно приложению 3 ГОСТ 633-80. Неразрушающий контроль физико-механических характеристик материала трубы с определением группы прочности в соответствии с ГОСТ 633-80 (группы прочности Д, К, Е по ГОСТ 633-80).

- Размагничивания металла трубы.
- Измерение длины трубы в диапазоне от 6 метров до 10,5 метров с погрешностью $\pm 0,1\%$ от измеряемой величины.
- Приборы для неразрушающего контроля (НК) должны быть аттестованы (поверены) в установленном порядке и зарегистрированы в метрологической службе в соответствии с действующими стандартами. Образцы (СОП) изготавливаются в соответствии с чертежами и требованиями методических разделов из материала контролируемого изделия. Стандартные образцы (СОП) должны быть поверены в установленном порядке и зарегистрированы в метрологической службе.

2.8 Отрезка дефектных фрагментов труб.

Технические требования:

- Отрезка дефектных фрагментов по результатам неразрушающего контроля и шаблонирования, отрезка механических повреждений выводящие тела трубы ниже минимального значения толщины стенки согласно РД 39-136-95.

2.9 Нарезание резьбы ниппельных частей труб.

Технические требования:

- 100% нарезка новой резьбы ниппеля с обеих сторон трубы.
- Резьба, после нарезки должна быть гладкой, без забоин, рванин, заусенцев и других дефектов, соответствовать требованиям ГОСТ 633-80, ГОСТ Р 52203-2004. Инструментальный контроль натяга, конусности, овальности в объеме 100%.

2.10 Выходной контроль резьбы открытого ниппеля НКТ.

Технические требования:

В ручном режиме контроль резьбовых элементов НКТ на соответствие ГОСТ 633-80 в объеме 100%.

2.11 Нанесение медно-цинкового антизадириного покрытия на резьбы ниппеля и муфты.

2.12 Навинчивание муфт.

Технические требования:

- Материал трубы и муфты должен быть одной группы прочности.
- Момент свинчивания выбирается в зависимости от типоразмера трубы согласно РД 39-136-95.
- Расстояние от торца муфты до конца сбег резьбы на трубе при свинчивании вручную должно быть равно $5 \pm 2,5$ мм для гладких труб – 89 мм., ГОСТ 633-80, а после свинчивания на станке торец муфты должен совпадать с концом сбег резьбы на трубе. Предельные отклонения $\pm 2,5$ мм.
- Для смазки собираемого соединения применяется резьбоуплотнительная смазка серии РУСМА-1.
- В случае отбраковки муфт, производить навинчивание новых муфт группы прочности в соответствии с телом трубы.
- Замена не менее 20% муфт на новые.

2.13 Гидравлическое испытание подвергаются все трубы, с целью установления целостности тела трубы и герметичности резьбового соединения.

Технические требования:

- Испытание НКТ Ø60; Ø73; 89 внутренним гидравлическим давлением 30 МПа (300 кгс/см^2). Время выдержки под давлением – не менее 10 сек, падения давления в момент опрессовки не допускается. При испытании по телу НКТ и в резьбовом соединении трубы и муфты не должно обнаруживаться течи.

2.14 Сушка внутренней поверхности НКТ.

Технические требования:

- На внутренней поверхности трубы, на резьбе ниппеля и муфты не должно быть остатков влаги.

2.15 Нанесение антизадириного покрытия на резьбу НКТ.

Технические требования:

- Произвести напыление антизадирного покрытия ниппельной части трубы в соответствии с ГОСТ Р 53365-2009, ГОСТ Р 52203-2004.

2.16 Измерение длины и маркировка НКТ.

Технические требования:

- Измерение длины трубы в диапазоне от 6 метров до 10,5 метров с погрешностью $\pm 0,1\%$ от измеряемой величины.
- Нанесение маркировки на тело НКТ может осуществляться ударным методом, методом накатки, с применением специализированных методов (лазер и др.), а также дополнительно краской. Нанесенная маркировка должна содержать: диаметр, группа прочности, толщина стенки, индивидуальный номер, длина НКТ, дата ремонта, принадлежность трубы.
- Маркировочные символы не должны быть глубиной не менее 0,25мм и не более 0,4мм. В процессе подготовки к маркировке производится автоматическое измерение длины отремонтированной НКТ.

2.17 Нанесение консервационной смазки и установка предохранительных деталей, обеспечивающих защиту резьбы от повреждения

Технические требования:

Резьба трубы и муфты должна быть покрыта резьбоуплотнительной смазкой серии РУСМА-1 и защищена предохранительными деталями, исключающие её повреждение

2.18 Упаковка НКТ и перемещение пачки в стеллаж готовой продукции.

Технические требования:

- Отремонтированные НКТ одного диаметра, одной толщины стенки упаковываются в пачки и перевязываются. Увязка пачки НКТ производится в соответствии с требованиями ГОСТ 10692-80.
- На каждую пачку вывешивается табличка с указанием номера пачки, диаметра НКТ, толщины стенки, группы прочности, количество НКТ, общий метраж. На каждую пачку оформляется сертификат качества (паспорт) отремонтированных НКТ.
- Комплектовать пачки по типоразмеру: 60мм по 40шт, 73мм по 30шт, 89мм по 25шт.
- Трубы (пакеты труб) укладываются на стеллажи, высота которых должна быть не менее 35см от пола или земли на площадках открытого хранения.
- Укладка пакетов труб производится рядами в штабеля, между рядами укладываются деревянные прокладки, не менее трех штук в ряду. Высота штабеля не должна превышать 3м, при этом трубы (пакеты) необходимо закрепить боковыми стойками во избежание скатывания.

– Требования к безопасности выполнения работ/оказания услуг: Персонал Исполнителя обязан быть достаточно квалифицированным, подготовленным и опытным в степени, необходимой для оказания Услуг, имеющий все необходимые допуски. Исполнитель обязан использовать материалы, оборудование, механизмы и инструменты, качество которых соответствует государственным стандартам, техническим условиям, иным требованиям технических регламентов, действующих в РФ, и подтверждается соответствующими сертификатами, техническими паспортами. Кроме того Исполнитель обязан соблюдать требования локально-нормативной документации в области ОТ, ТиПБ (приложения к Договору).

3. Основные требования к Претенденту.

- Претендент обязан представить полное описание предлагаемого технологического процесса ремонта НКТ с указанием применяемого оборудования

• Претендент должен быть оснащен соответствующим комплексом оборудования, владеть техникой и технологиями ремонта гладких НКТ. Технологический процесс ремонта должен соответствовать требованиям ГОСТ 633-80, ГОСТ Р 52203-2004, РД 39-136-95, РД 39-1-592-81. Гарантия качества ремонта НКТ составляет 5-СПО или 365 суток с момента выдачи сертификата качества (паспорта). Отгрузка готовой продукции производится с приложением сертификатов качества (паспорта) установленного образца на каждую пачку НКТ с указанием номеров труб входящих в данную пачку.

- Должен быть правоспособным на осуществление предлагаемого вида работ/оказания услуг (иметь необходимые лицензии);
- Должен исполнять обязательства по уплате налогов в бюджеты всех уровней;

- Не должен быть неплатежеспособным, находиться в состоянии ликвидации (для юридического лица) или быть признанным несостоятельным (банкротом);

- Должен иметь производственные мощности для выполнения предлагаемых работ/услуг, финансовые средства, оборудование и другие материальные возможности, обладать необходимыми трудовыми ресурсами с соответствующей квалификацией, для надлежащего и полного исполнения договора, также обладать опытом выполнения аналогичных по объему, срокам и видам выполняемых работ/услуг.

- Транспортировка НКТ и НШ с территории Заказчика к месту проведения ремонта и обратно должна осуществляться силами и транспортом Исполнителя или подрядной организацией, оказывающей транспортные услуги Исполнителю.

- Для выполнения Работ, указанных в п.2. Технического Задания, Исполнитель использует собственный Персонал, Оборудование и Материалы, стоимость использования которых включается в цену Работ

- В случае некачественного выполнения работ по ремонту НКТ, к Исполнителю применяются штрафные санкции вплоть до компенсации стоимости исправительных работ по ремонту скважин и выплаты Заказчику утерянной выгоды (**из-за не добытой нефти, простоя бригад ТКРС, и т.д.**)

4. Условия выполнения работ:

- При оказании услуг, в том числе на объектах ОАО «СН-МНГ» Исполнитель строго соблюдает требования локальных нормативных актов Заказчика, в том числе, но не ограничиваясь:

1. Регламента взаимодействия структурных подразделений открытого акционерного общества «Славнефть-Мегионнефтегаз» и Подрядных организаций по планированию, контролю и учёту движения трубо-штанговой продукции (ТШП), оформлению первичных учётных документов в автоматизированной системе программного комплекса;

2. Единых технических требований ОАО «Славнефть-Мегионнефтегаз» к оборудованию, технологии и параметрам ремонта НКТ для предприятий оказывающих услуги по ремонту НКТ;

3. Регламент по контролю за соблюдением технологии ремонта НКТ, выполняемого подрядными организациями для подразделений ОАО «СН-МНГ»;

4. Стандарт «Общие требования, предъявляемые к подрядным организациям в Открытом акционерном обществе «Славнефть-Мегионнефтегаз» в области охраны труда, промышленной, пожарной и экологической безопасности» СТО 025-2013.

Начальник ПОДНГ ДДНГ

В.В. Шаталов

