

«УТВЕРЖДАЮ»

Главный инженер

ОАО «ЯТЭК»

/А.В. Ильиных/

«15» февраля 2018 г.

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**

**на открытый запрос предложения с переторжкой по выбору подрядной организации для оказания услуг по проведению аттестации технологий сварки используемых при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств, оборудования и сооружений опасных производственных объектов ОАО «ЯТЭК».**

| Наименование раздела                                 | Описание раздела                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. Основание для производства работ                  | РД 03-615-03 «Порядок применения сварочных технологий при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов»                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| 2. Перечень технологий сварки, подлежащих аттестации | <b>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами газового оборудования ГО (1-2)</b><br>1. Трубопроводы системы внутреннего газоснабжения.<br>2. Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные.<br><b>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами нефтегазодобывающего оборудования (3, 5,12)</b><br>3. Промысловые и магистральные газопроводы и конденсатопроводы; трубопроводы для транспортировки товарной продукции, импульсного, топливного и пускового газа в пределах: установок комплексной подготовки газа (УКПГ), компрессорных станций (КС), дожимных компрессорных станций (ДКС), станций подземного хранения газа (СПХГ), газораспределительных станций (ГРС), узлов замера расхода газа (УЗРГ) и пунктов редуцирования газа (ПРГ).<br>5. Резервуары для хранения нефти и нефтепродуктов, газгольдеры газовых хранилищ при сооружении и ремонте.<br>12. Оборудование нефтегазопромысловое, буровое и нефтеперерабатывающее<br><b>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования (1, 3)</b><br>1. Паровые котлы с давлением пара более 0,07 МПа и водогрейные котлы с температурой воды выше 115°С<br>3. Сосуды, работающие под давлением свыше 0,07 МПа. |
| 3. Местонахождения объекта                           | Республика Саха (Якутия), Вилуйский район, п. Кысыл-Сыр.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
| 4. Требования к Исполнителю работ.                   | 4.1. Исполнитель должен иметь действующий аттестат соответствия Системы аттестации сварочного производства (САСв), выданный Национальной Ассоциацией Контроля и Сварки.<br>4.2. Опыт оказания аналогичных услуг не менее 2 (Двух) лет.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| 5. Форма предоставления                              | Произвести производственную аттестацию технологий сварки в установленные сроки, указанные в приложении №1 к настоящему заданию.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |

|                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
|-------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>6. Состав и содержание услуг</p> | <p>6.1. Консультация по оформлению Заявки и согласование содержания и объемов услуг по Заявке на аттестацию.</p> <p>6.2. Создание аттестационной комиссии.</p> <p>6.3. Разработка программы аттестации технологического процесса сварки.</p> <p>6.4. Оформление технологических карт сварки производственных сварных соединений на технологии сварки перечисленных в приложении №1 технического задания с учетом всех толщин и диаметров.</p> <p>6.5. Оформление заключения о готовности предприятия Заказчика к использованию аттестованной технологии на промышленно опасном объектах.</p> <p>6.6. Выдача свидетельства НАКС об аттестации технологии сварки.</p> |
| <p>7. Дополнительная информация</p> | <p>7.1. В случае, если при формировании стоимости конкурсного предложения, Участником не были учтены какие-либо расценки на выполнение работ, составляющие полный комплекс работ по предмету конкурса, данные работы должны быть выполнены в любом случае в соответствии с техническим заданием в пределах предлагаемой Участником стоимости Контракта.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |

Главный механик

Заместитель главного механика




Д.М. Ажигалов

И.В. Потешкин

Приложение № 1  
к Техническому заданию  
от «15» февраля 2018 г.

**ПЛАН-ГРАФИК  
ОКАЗАНИЯ УСЛУГ**  
по аттестации технологий сварки, применяемых при монтаже, ремонте и  
реконструкции технических устройств ОАО «ЯТЭК».

**1. Аттестация технологий сварки**

| №<br>п/п                                                     | Наименование                                                                    | Тип шва | ОТУ       | Шифр<br>калькуляции | Срок<br>исполнения | Цена,<br>руб. | Сумма,<br>руб. |
|--------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|---------|-----------|---------------------|--------------------|---------------|----------------|
| <b>Тип I. ГО (1,2). РД (монтаж, ремонт, реконструкция)</b>   |                                                                                 |         |           |                     |                    |               |                |
| 1                                                            | Сталь М01 труба<br>диаметр св. 15 до 500 мм вкл.<br>толщина св. 2 до 12 мм вкл. | СШ      | ГО (1,2)  |                     | Июнь 2018          |               |                |
|                                                              | <b>Итого:</b>                                                                   |         |           |                     |                    |               |                |
| <b>Тип III. НГДО (3). РД (монтаж, ремонт, реконструкция)</b> |                                                                                 |         |           |                     |                    |               |                |
| 1                                                            | Сталь М01 труба<br>диаметр св. 28 до 500 мм вкл.<br>толщина св. 3 до 24 мм вкл. | СШ      | НГДО (3)  |                     | Июнь 2018          |               |                |
| 2                                                            | Сталь М01 труба<br>диаметр св. 28 до 500 мм вкл.<br>толщина св. 3 до 24 мм вкл. | УШ      | НГДО (3)  |                     | Июнь 2018          |               |                |
|                                                              | <b>Итого:</b>                                                                   |         |           |                     |                    |               |                |
| <b>Тип II. НГДО (5). РД (ремонт, реконструкция)</b>          |                                                                                 |         |           |                     |                    |               |                |
| 1                                                            | Сталь М01 лист<br>толщина св. 4 до 10 мм вкл.                                   | СШ      | НГДО (5)  |                     | Июнь 2018          |               |                |
| 2                                                            | Сталь М01 лист<br>толщина св. 4 до 10 мм вкл.                                   | УШ      | НГДО (5)  |                     | Июнь 2018          |               |                |
|                                                              | <b>Итого:</b>                                                                   |         |           |                     |                    |               |                |
| <b>Тип I. НГДО (12). РД (ремонт, реконструкция)</b>          |                                                                                 |         |           |                     |                    |               |                |
| 1                                                            | Сталь М01 труба<br>диаметр св. 15 до 159 мм вкл.<br>толщина св. 6 до 24 мм вкл. | СШ      | НГДО (12) |                     | Июнь 2018          |               |                |
| 2                                                            | Сталь М01 труба<br>диаметр св. 15 до 159 мм вкл.<br>толщина св. 6 до 24 мм вкл. | УШ      | НГДО (12) |                     | Июнь 2018          |               |                |
|                                                              | <b>Итого:</b>                                                                   |         |           |                     |                    |               |                |
| <b>Тип I. КО (1,3). РД (ремонт)</b>                          |                                                                                 |         |           |                     |                    |               |                |
| 1                                                            | Сталь М01 труба<br>диаметр св. 10 до 250 мм вкл.<br>толщина св. 2 до 12 мм вкл. | СШ      | КО (1,3)  |                     | Июнь 2018          |               |                |
| 2                                                            | Сталь М01 труба<br>диаметр св. 10 до 250 мм вкл.<br>толщина св. 2 до 12 мм вкл. | УШ      | КО (1,3)  |                     | Июнь 2018          |               |                |

Главный механик

Заместитель главного механика



Д.М. Ажигалов



И.В. Потешкин