

«УТВЕРЖДАЮ»

Главный инженер

ОАО «ЯТЭК»

А.В. Ильиных

«01» июня

2015 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	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами газового оборудования ГО (1-2) 1. Трубопроводы системы внутреннего газоснабжения. 2. Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные. Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами нефтегазодобывающего оборудования (3, 5, 12) 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). 5. Резервуары для хранения нефти и нефтепродуктов, газгольдеры газовых хранилищ при сооружении и ремонте. 12. Оборудование нефтегазопромысловое, буровое и нефтеперерабатывающее. Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования (1, 3) 1. Паровые котлы с давлением пара более 0,07 МПа и водогрейные котлы с температурой воды выше 115°C. 3. Сосуды, работающие под давлением свыше 0,07 МПа.
3. Местонахождения объекта	Республика Саха (Якутия), Вилкойский район, п. Кысыл-Сыр (540 км от г. Якутск).
4. Требования к Исполнителю работ.	4.1. Исполнитель должен иметь действующий аттестат соответствия Системы аттестации сварочного производства (САСв), выданный Национальной Ассоциацией Контроля и Сварки. 4.2. Опыт оказания аналогичных услуг не менее 2 (двух) лет. 4.3. Наличие собственной лаборатории или договор с лабораторией разрушающего и неразрушающего контроля,

	аккредитованной в установленном порядке.
5. Состав и содержание услуг	5.1. Консультация по оформлению Заявки и согласование содержания и объемов услуг по Заявке на аттестацию. 5.2. Создание аттестационной комиссии. 5.3. Разработка программы аттестации технологического процесса сварки. 5.4. Проведение аттестации технологии сварки, проведение испытаний образцов неразрушающими и разрушающими методами контроля. 5.5. Оформление технологических карт сварки производственных сварных соединений на технологии сварки перечисленных в Приложении №1 технического задания с учетом всех толщин и диаметров. 5.6. Оформление заключения о готовности предприятия Заказчика к использованию аттестованной технологии на опасных производственных объектах. 5.7. Выдача свидетельства НАКС об аттестации технологии сварки в соответствии с перечнем, указанным в п. 2 настоящего технического задания.
6. Дополнительная информация	6.1. 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. 6.2. Все транспортные расходы, затраты на проживание, доставку оборудования и материалов входят в стоимость договора.

Главный механик



Д.В. Кияшко

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

№ этапов	Наименование работ по договору	Тип шва	ОТУ	Срок исполнения
1 этап	Тип I. ГО (1,2). РД (ремонт, реконструкция)			30.09.2015
	Сталь М01 труба диаметр свыше 25 до 500 мм вкл., толщина свыше 2 до 12 мм включительно.	СШ	ГО (1,2)	
	Тип III. НГДО (3). РД (ремонт, реконструкция)			
	Сталь М01 труба диаметр свыше 28 до 500 мм включительно, толщина свыше 3 до 24 мм включительно.	СШ	НГДО (3)	
	Сталь М01 труба диаметр свыше 28 до 500 мм включительно, толщина свыше 3 до 24 мм включительно.	УШ	НГДО (3)	
2 этап	Тип II. НГДО (5). РД (ремонт)			31.10.2015
	Сталь М01 лист толщина свыше 4 до 10 мм включительно.	СШ	НГДО (5)	
	Сталь М01 лист толщина свыше 4 до 10 мм включительно.	УШ	НГДО (5)	
3 этап	Тип I. НГДО (12). РД (ремонт, реконструкция)			30.11.2015
	Сталь М01 труба диаметр свыше 25 до 159 мм включительно, толщина свыше 6 до 24 мм включительно.	СШ	НГДО (12)	
	Сталь М01 труба диаметр свыше 25 до 159 мм включительно, толщина свыше 6 до 24 мм включительно.	УШ	НГДО (12)	
	Тип I. КО (1,3). РД (ремонт)			
	Сталь М01 труба диаметр свыше 25 до 250 мм включительно, толщина свыше 2 до 12 мм включительно.	СШ	КО (1,3)	
	Сталь М01 труба диаметр свыше 25 до 250 мм включительно, толщина свыше 2 до 12 мм включительно.	УШ	КО (1,3)	

Главный механик



Д.В. Кияшко