



ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

по закупке 348092
способом Открытый тендер на понижение

Лот № (901-2 Т, 1172477)

Заказчик Товарищество с ограниченной ответственностью "КАЗАХТУРКМУНАЙ"
Организатор Товарищество с ограниченной ответственностью "КАЗАХТУРКМУНАЙ"

1. Краткое описание ТРУ

Наименование	Значение
Номер строки	901-2 Т
Наименование и краткая характеристика	Комплекс противовыбросового оборудования, для герметизации устья нефтяных/газовых скважин
Дополнительная характеристика	-
Количество	1.000
Единица измерения	Комплект
Место поставки	КАЗАХСТАН, Актюбинская область, 153600000, Актюбинская область, Байганинский район, ЦДНГ-2
Условия поставки	DDP
Срок поставки	С даты подписания договора по 12.2019
Условия оплаты	Предоплата - 0%, Промежуточный платеж - 0%, Окончательный платеж - 100%

2. Описание и требуемые функциональные, технические, качественные и эксплуатационные характеристики

1. ЦЕЛЬ ЗАДАНИЯ

Изготовить, и поставить комплект противовыбросового оборудования.

2. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Оборудование противовыбросовое ППГ 2-180х35 К1 предназначено для герметизации устья нефтяных и газовых скважин при ремонте (КРС/ПРС) с целью ликвидации газонефтеводопровлений и предупреждения открытых фонтанов.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. Противовыбросовое оборудование ОП 4-1-180/65х35 К1. (блок дросселирования согласно типовой схеме обвязки устья скважины. Приложение – А, к Техническому заданию)

3.2. СОСТАВ, ОПИСАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

№ п/п Наименование параметра Величина или характеристика

1 Назначение Противовыбросовое оборудование ОП 4-1-180/65х35 предназначено для герметизации устья ремонтных скважин с целью предупреждения выбросов и открытых фонтанов. Герметизация скважины может производиться как при наличии в ней бурильных труб, так и при отсутствии их.

2 Обозначение ОП 4-1-180/65х35

3 Климатическое исполнение «У», категория I по ГОСТ 15 150-69 (от – 45 °С до + 40 °С). Может быть изготовлено по стандарту API аналог ГОСТу

4 Номер типовой схемы превенторных блоков по ГОСТ 13862-2003 4

5 Схема манифольда согласно Приложению – А к Техническому заданию

6 Рабочее давление, МПа 35

7 Пробное давление, МПа 70

8 Условный проход ствольной части, мм. 180

9 Условный диаметр уплотняемых труб, мм от 60,3 до 114,3

10 Условный проход манифольда, мм 65

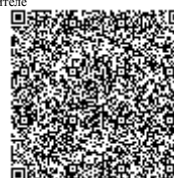
11 Общая длина манифольда, м. 200

12 Управление превенторами гидравлическое, дистанционное

13 Рабочее давление гидроцилиндров превентора 14 МПа

14 Масса, кг не более 700

15 Конструкция и материалы, применяемые при изготовлении оборудования должны обеспечить защиту от эрозионного и





коррозионного износа и надёжную работу в течении всего срока эксплуатации.

16 Конструкция и режим эксплуатации оборудования должны обеспечить безопасность обслуживающего персонала при эксплуатации в течении всего срока эксплуатации

17 Конструкция и режим эксплуатации оборудования должны соответствовать требованиям действующей нормативно – технической документации

18 Коррозионная стойкость - К1

19 Обогрев ствольной части паром

3.2.1. Оборудование должно соответствовать Правилам обеспечения промышленной безопасности для опасных производственных объектов нефтяной и газовой отраслей промышленности Республики Казахстан от 30 декабря 2014 года № 355

3.3. СОСТАВ КОМПЛЕКТА ПОСТАВКИ СТОЛОВОЙ ЧАСТИ ОП 4-180/65х35 К1. ПРОТИВОВЫБРОСОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ.

№ п/п Наименование Кол-во

1 Станция гидроуправления, в утепленном блок-боксе на единой раме, с обогревателями и освещением ВЗИ: 1 комплект

2 Рукава высокого давления огнестойкие с защитой от механических повреждений L=15м. 1 комплект

3 Сборка превенторов:

3.1 Превентор двухплащечный ППГ2-180х35 с плашками под Ø-73 мм. и глухими плашками. L=760мм (не более) 1 шт.

3.2 Крестовина 180х35 1 шт.

3.3 Катушка 180х35 L=450мм 1 шт.

3.4 Фланец адаптер 180х35/180х70 L=250мм. (не более) 1 шт.

3.5 Продувочный фланец 65х35 2 шт.

3.6 Превентор кольцевой ПК -180х35. L=810мм. (не более) 1 шт.

3.7 Прокладка RX46(средний диаметр 211,1) 9 шт.

3.8 Шпильки М36 с гайками для сборки превенторной установки с учетом запаса не менее 10% от общего количества. 1 к-т.

3.9 Карданные шарниры привода ручной фиксации 4 шт.

4 Манифольд МПБ 65х35 в составе:

4.1 Блок дросселирования с фланцами с БРС-2" для соединения ЦА-320 1 комплект

4.2 Блок глушения с обратным клапаном 1 комплект

4.3 Предохранитель манометра для манифольдов ПВО Рр=35 МПа 4 шт.

4.4 Манометр для манифольдов ПВО Рр=35 Мпа. 4 шт.

4.5 Газосепаратор атмосферный (рамная эстакада под сепаратор в комплекте) 1 шт.

4.6 Куб тройник 6 шт.

4.7 Труба манифольдная фланцевая высонапорная 65х35 L=10м 20 шт.

4.8 Труба манифольдная фланцевая высонапорная 65х35 L=4м 2 шт.

4.9 Труба манифольдная фланцевая высонапорная 65х35 L=2м 2 шт.

4.10 Труба манифольдная фланцевая высонапорная 65х35 L=1м 2 шт.

4.11 Прокладка под фланец 65х35 40 шт.

4.12 Задвижка ЗМ-65х35 18 шт.

4.13 Полный комплект шпилек и гаек ко всем фланцевым соединениям согласно ГОСТ 28919-91 (с 10% запасом) комплект

4.14 Куб-тройник с задвижкой ЗМ-65х35 1 шт.

4.15 Заглушка фланцевая 65х35 2 шт.

5 Хомуты для крепления 2-х фланцевых манифольдных труб в сборе с гайками. 30 шт.

6 Опоры линий манифольда (Онар не менее Онар манифольда), должны обеспечивать крепление на высоту не менее 1,2 м от уровня земли. 30 шт.

7 Штурвалы ручной фиксации плашек 4 шт.

8 Привод ручной фиксации плашек с карданными соединениями L=10 м 4 шт.

9 Паспорта и эксплуатационная документация на каждую составную часть изделия 1 шт.

10 Щит отбойный 2000х2000мм (с козырьком 2000х1000мм и площадкой под обслуживание 2000х1000мм), толщина металла 5мм. 4 комплект

11 Блоки задвижек (глушения и дросселирования) в утепленном блок-боксе, на единой раме, вертикального исполнения, толщина стен (сэндвич панелей) не менее 50 мм. Помещение должно иметь жесткий каркас с проушинами для погрузки без применения траверс. Освещение 12 В. Обогрев во взрывозащищенном исполнении, с поддержанием температуры внутри помещения +15С, при наружной температуре -40С. Все соединения рукавов со станцией. Размеры помещений не должны превышать транспортные габариты 6000х2400х2500мм. 1 комплект

12 ЗИП в том числе:

12.1 Плашка Ø 88.9 мм с уплотнениями 1 комплект

12.2 Плашка Ø 73 мм с уплотнениями 2 комплект

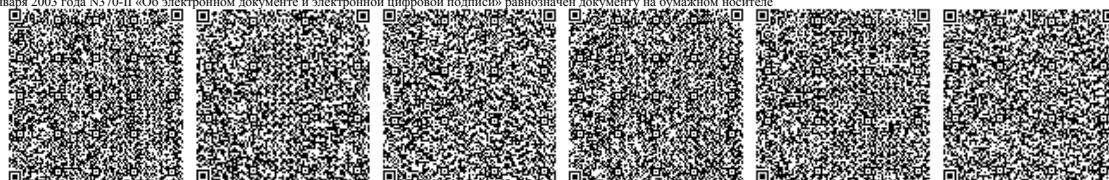
12.3 Плашка Ø 60.3 мм с уплотнениями 1 комплект

12.7 Уплотнение плашки ф.73 мм. 5 комплект

12.8 Уплотнение плашки ф.89 мм. 3 комплект

12.9 Уплотнение плашки глухое 5 комплект

12.10 Уплотнение плашки торцевое 6 комплект





- 12.11 Уплотнение дверок превентора 6 комплект
- 12.12 Ключи всех применяемых типов размеров для сборки и разборки оборудования. 2 комплект
- 13 Техническая документация комплекта на русском языке:
 - (1 к-т. поставляется с оборудованием, второй к-т. в офис Заказчика) 2 комплект
 - 13.1 Паспорта, на каждую составную часть оборудования по отдельности 2 комплект
 - 13.2 Паспорт оборудования, работающего под давлением 2 комплект
 - 13.3 Инструкции по эксплуатации на каждую составную часть оборудования по отдельности 2 комплект
 - 13.4 Каталог запасных частей на русском языке 2 комплект
 - 13.5 Сертификат соответствия ТР ТС 2 комплект
 - 13.6 Сертификат на крепежные изделия 2 комплект
 - 13.7 Сертификат соответствия на рукава высокого давления 2 комплект
 - 13.8 Акт опрессовки рукавов высокого давления гидроуправления ПВО 2 комплект

Обязка манифольдной линии согласно Типовой схеме указанной в Приложении -А, к Техническому заданию

3.4. ТРЕБОВАНИЯ К ОБОРУДОВАНИЮ И НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

3.4.1. Срок изготовления противовыбросового оборудования, а именно превентор гидравлический двухплащечный, гидравлическая станция управления, блок дросселирования, блок глушения, манифольдная линия и т.д., должен быть не ранее 2018 года выпуска.

При этом должны быть представлены все необходимые паспорта и сертификаты.

3.4.2. Сертификат соответствия Системы Менеджмента Качества требованиям СТ РК ИСО 9001.

3.4.3. Декларация о соответствии изготавливаемого противовыбросового оборудования ТР ТС 010/2011.

3.4.4. Технические условия (ТУ) на изготовление предлагаемой продукции.

3.4.5. Документы, подтверждающие наличие аттестованного персонала (ОТК) выполняющего контроль качества изготовления методами контроля (ВИК, НК и др.) в соответствии с требованиями технического регламента «Требования к безопасности нефтегазопромыслового, бурового, геологоразведочного и геофизического оборудования» РК.

3.4.6. Документы, регламентирующие проведение межоперационного, окончательного и неразрушающего контроля, в т. ч. маршрутные карты на изготавливаемые детали, узлы и оборудование.

3.4.7. Утвержденный перечень материалов и комплектующих, подлежащих входному контролю.

3.4.8. Результаты внешнего аудита субподрядных предприятий на предмет качества услуг.

3.4.9. Документы, регламентирующие методики и периодичность испытаний выпускаемой продукции, их объем, наличие аттестованного стендового оборудования и персонала.

3.4.10. Документы, подтверждающие наличие и функционирование сертифицированной системы менеджмента качества в соответствии с ISO 9001. Результаты внешних аудитов за последние 2-3 года, внутренних аудитов и их результативность, анализ несоответствий, планы корректирующих мероприятий (ПКМ) и их выполнение.

3.5. Требования к изготовлению деталей и сборочных единиц.

3.5.1. Качество сварных соединений должно соответствовать ОСТ 24.940.01-82.

3.5.2. Качество лакокрасочных покрытий должно соответствовать VI классу по ГОСТ 9.032-74, группа условий эксплуатации VI по ГОСТ 9.104-79. Покрытия пультов управления и приборов контроля должны соответствовать IV классу по ГОСТ 9.032-74.

4.6. ТРЕБОВАНИЕ К МАРКИРОВКЕ

4.6.1. Составные части оборудования должны иметь маркировку с указанием:

- товарного знака изготовителя;
- наименования и условного обозначения типа;
- заводского номера;
- основных параметров с указанием единиц измерения;
- обозначения стандартов или технических условий (если таковые имеются);
- даты выпуска (месяц, год).

Маркировка должна быть выполнена по ГОСТ 12969-67 фотохимическим и ударными способами на металлических табличках с размерами по ГОСТ 12971-67, которые крепятся к соответствующим составным частям. Заводской номер оборудования дублируется ударным способом в установленном месте, указанным в паспорте и инструкции по эксплуатации.

4.6.2. Составные части системы, транспортируемые отдельно, должны иметь маркировку с указанием:

- номера заводского заказа;
- монтажных знаков (при необходимости);
- обозначения основного документа.

Маркировка должна быть нанесена ударным способом или несмываемой краской непосредственно на составных частях, а на мелкие детали – на металлических бирках, прикрепленных к связке (упаковке).

4.6.3. Транспортная маркировка должна быть выполнена по ГОСТ 14192-96.

4.7. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ

4.7.1. Размещение и укладка составных частей определяется изготовителем погрузочными и упаковочными чертежами, утвержденными в установленном порядке.

4.7.2. Эксплуатационная и товаросопроводительная документация, отправляемая с оборудованием, должна быть выполнена согласно требованиям ГОСТ 23170-78. Каждое грузовое место должно сопровождаться упаковочным листом.





4.8. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

4.8.1. Оборудование должно соответствовать техническому регламенту «Требования к безопасности нефтегазопромыслового, бурового, геологоразведочного и геофизического оборудования» РК.

4.8.2. Все габаритные узлы и механизмы оборудования должны иметь захватные устройства для строповки (рамы, цапфы, проушины) или указания о месте захвата стропами.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Поставщик должен гарантировать работу оборудования в течение 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки потребителю, при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа, наладки, испытаний, пуска и эксплуатации.

5.2. Поставщик должен гарантировать безвозмездное устранение в кратчайший, технически возможный, срок дефектов, возникших по его вине и обнаруженных в течение гарантийного срока, а также замену деталей, вышедших из строя в течение этого срока.

5.3. Гарантийный срок на комплектующие изделия должен соответствовать установленным стандартам или техническим условиям на эти изделия.

6. ПОРЯДОК КОНТРОЛЯ И ПРИЕМКА

6.1. Техническая документация утверждается в установленном порядке.

6.2. Поставщик проводит приемо-сдаточные испытания оборудования согласно техническим требованиям сборочных чертежей на составные части, программам и методикам приемо-сдаточных испытаний.

6.3. Методы контроля и приемо-сдаточных испытаний по программе согласованной с ТОО «Казхаттуркмунай».

6.4. Оборудование принимается к эксплуатации по результатам приемо-сдаточных испытаний, испытаний входного контроля с оформлением Акта.

6.5. Требования к инспекции на заводе изготовителе.

6.5.1. Поставщик обязан для двух представителей Заказчика обеспечить условия для проведения инспекции по проверке качества и заводского комплексного опробования оборудования:

6.5.2. За 21 день до заводского тестирования оборудования предоставить на согласование Заказчику утвержденную программу заводской инспекции;

6.5.3. За 10 дней известить Заказчика о сроках заводской инспекции;

6.5.4. Приобрести авиабилеты «эконом» класса для перелета из г.Актобе Республики Казахстан в ближайший аэропорт от завода изготовителя оборудования;

6.5.5. Предоставить автотранспорт для трансферта специалистов Заказчика по маршруту аэропорт – гостиница – завод – гостиница – аэропорт;

6.5.6. Забронировать и оплатить одноместные номера класса «стандарт»;

6.5.7. Заказчик осуществляет оплату суточных расходов за каждый день нахождения в командировке специалистов Заказчика.

Дополнительные технические требования к закупаемому лоту, требующие документального подтверждения

1	1) Техническая характеристика товара с указанием марки и модели; 2) Технические условия (ТУ) от завода изготовителя. 3) Утвержденный перечень материалов и комплектующих, подлежащих входному контролю.
---	---

Приложение

Типовая схема Приложение - А к ТЗ.xls

Подписал

ТЫМБАЕВ НУРЛАН КУАНЫШЕВИЧ

Дата подписания

29.10.2019

