

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на выполнение работ по антикоррозионной защите оборудования выпускаемого на
АО «Салаватнефтемаш»

№ п/п	Параметры требований к работам	Конкретные требования к работам, указываемые заказчиком
1.	Наименование, виды и качество закупаемых услуг	<p>1. Выполнение работ по антикоррозионной защите оборудования согласно предоставленных технических проектов и конструкторско-технологической документации, в том числе:</p> <p>1.1 Подготовка наружной (внутренней) поверхности к антикоррозионной защите в соответствии с ГОСТ 9.402-2004 или ISO 8501-1:2007</p> <p>1.2 Нанесение защитных покрытий в соответствии с РД-23.040.01-КТН-149-10, РД-23.020.00-КТН-184-10, ОТТ-25.220.01-КТН-215-10, ОТТ-23.040.00-КТН-162-12, ОТТ-75.180.00-КТН-179-10, ОТТ-25.220.01-КТН-215-10, ОТТ-25-220.01-КТН-097-16, СТО Газпром 9.1-035-2014, РГ 0136, П2-05.02.ТИ-0002, ПЗ-01-04 М-0006, П1-01.05 М-0067 согласно, нижеперечисленных систем покрытия:</p> <p>Немрадур 85671 – 3 слоя x 100 мкн = 300 микрон Dimetcote 9 – 1 слой x 75 мкн = 75 микрон Amercoat 90S – 2 слоя x 100 мкн = 200 микрон</p> <p>Amercoat 878HS – 2 слоя x 25 мкн = 50 микрон</p> <p>Немрадур Zinc 17360 – 1 слой x 50 мкн = 50 микрон Немрадур Mastic 45880 – 1 слой x 150 мкн = 150 микрон Немpathane Торcoat 55210 – 1 слой x 50 мкн = 50 микрон Общая толщина = 250 микрон</p> <p>Jotamastic 87 – 3 слоя x 100 мкн = 300 микрон</p> <p>Jotatemp 650 – 2 слоя x 125 мкн = 250 микрон</p> <p>Teknos SS – 1 x 60 микрон = 60 микрон</p> <p>Инерта Мастик Миокс – 1 слой x 80 мкн = 80 микрон Текнопласт праймер 7 – 1 слой x 100 мкн = 100 микрон Текнодур 0050 – 1 слой x 60 мкн = 60 микрон Общая толщина = 240 микрон</p>

Temadur 50 – 1 слой x 60 мкн = 60 микрон
Temazinc 77 – 1 слой x 40 мкн = 40 микрон
Temacoat GPL-S Primer – 1 слой x 100 мкн = 100 микрон
Общая толщина = 200 микрон

Цинотан – 1 слой, 40...60 микрон
Политон УР – 2 слой, 40...50 микрон
Политон УР (УФ) – 1 слой, 40...50 микрон
Общая толщина 160...200 микрон, или 240...280 микрон

Цинотан – 2 слоя x 60 мкн = 120 микрон
Ферротан – 2 слоя x 90 мкн = 180 микрон
Общая толщина = 300 микрон

Цинотерм – 2 слоя x 50 мкн = 100 микрон
Алюмотерм – 1 слой x 20 мкн = 20 микрон
Общая толщина = 120 микрон

Nempadur mastic 45880 – 1 слой x 180 мкн = 180 микрон
Nempathane HS 55610 – 1 слой x 60 мкн = 60 микрон
Общая толщина = 240 микрон

Грунт Акрус эпокс – 1 слой x 80 мкн = 80 микрон
Грунт-эмаль Акрус эпокс С – 1 слой x 100 мкн = 100 микрон
Эмаль Акрус полиур – 1 слой x 60 мкн = 60 микрон
Общая толщина = 240 микрон

Грунт ЭП 0227 – 1 слой, толщина 80...110 микрон
Эмаль УР 1524 – 1 слой, толщина 70...80 микрон
Общая толщина = 150...190 микрон

Грунт ЭП 0227 – 1 слой, толщина 160...220 микрон

Temacoat GPL-S Primer – 1 слой x 100 мкн = 100 микрон
Temadur 50 – 1 слой x 60 мкн = 60 микрон
Общая толщина = 160 микрон

Temacoat GPL-S Primer – 1 слой x 100 мкн = 100 микрон

Temaprime EE – 1 слой x 60 мкн = 60 микрон

Temazink 77 - 1 слой x 40 мкн = 40 микрон
Temacoat GPL-S Primer - 1 слой x 100 мкн = 100 микрон
Temadur 50 – 1 слой x 60 мкн = 60 микрон
Общая толщина = 200 микрон

Nempadur Mastic 45880 - 2 слоя x 100 мкн = 200 микрон
Nempathane Topcoat 55610 - 1 слой x 50 мкн = 50 микрон
Общая толщина = 250 микрон

Jotamastic 87 – 1 слой x 150 мкн = 150 микрон
Jotamastic 87 GF – 1 слой x 150 мкн = 150 микрон
Общая толщина = 300 микрон

		<p>Tankguard Storage – 2 слоя x 125 мкн = 250 микрон</p> <p>Primastic Universal – 1 слой x 125 мкн = 125 микрон Primastic Off White – 1 слой x 125 мкн = 125 микрон Hardtop AS – 1 слой x 50 мкн = 50 микрон Общая толщина = 300 микрон</p> <p>Армокот F100 – 2 слоя x 75 мкн = 150 микрон</p> <p>Армокот V500 – 2 слоя x 75 мкн = 150 микрон</p> <p>Грунт «СК-ПУР» - 1 слой x 160 мкн = 160 микрон Эмаль «СК-ПУР» 1 слой x 120 мкн = 120 микрон Общая толщина = 280 микрон</p> <p>Подземное покрытие:</p> <p>а) Полиуретановое: «Protegol UR-Coating 32-60» - толщина 1,5 мм; 2,0 мм; 2,5 мм; 3,0 мм (для изделий диаметром до 820 мм включительно), толщина 2,0 мм; 2,5 мм; 3,0 мм; 4,0 мм (для изделий диаметром свыше 820 мм)</p> <p>б) Полемоочевино-уретановое: «Форпойл-Ойл» - толщина 2,0-4,0 мм и другие системы покрытий, включенных в реестры компаний ПАО «ГАЗПРОМ», ПАО «ТРАНСНЕФТЬ», ПАО «НК РОСНЕФТЬ» и т.д.</p> <p>Консервация внутренних поверхностей:</p> <p>а) Ингибитор коррозии Cortec Vp Cl-337 Winterized;</p> <p>б) Смазка К-17</p> <p>а также аналоги, наносимые воздушным и безвоздушным распылением, в соответствии с ГОСТ 9.014-78.</p> <p>1.3 Изготовление логотипов заказчика оборудования, трафаретов и нанесение маркировки на окрашенную поверхность в соответствии с методическими указаниями компаний ПАО «ГАЗПРОМ», ПАО «ТРАНСНЕФТЬ», ПАО «НК РОСНЕФТЬ» и др., а также транспортной маркировки.</p>
2.	Оборудование выпускаемое на АО «Салаватнефтемаш»	Колонное, теплообменное, емкостное, камеры приема и запуска, фильтра-грязеуловители вертикальные ФГВ, фильтра сетчатые дренажные ФСД и металлоконструкции к ним прочее.
3.	Место выполнения работ	АО «Салаватнефтемаш».
4.	Сроки выполнения работ	С 01.09.2020 по 31.12.2021г. Выполнение работ по отдельной взятой единице оборудования в минимальный срок необходимый для полного высыхания покрытия с учетом межслойной сушки.

5.	Цели использования результатов работ	Качественное выполнение работ по АКЗ в соответствии с НД, удовлетворение потребностей конечного потребителя.
6.	Требования к поставщику услуг	<p>6.1 Наличие разрешительных документов на право проведения данного вида работ.</p> <p>6.2 Сертификация менеджмента качества по ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015)</p> <p>6.3 Наличие аттестованных специалистов по визуально-измерительному контролю не ниже 2 уровня, по электрическому методу контроля в соответствии с требованиями ПБ 03-440-02 «Правила аттестации персонала в области неразрушающего метода контроля».</p> <p>6.4 Наличие аттестации участка покраски с заключением о возможности качественного выполнения работ по антикоррозионной защите для объектов ОАО АК «Транснефть», ОАО «Лукойл», ОАО «НК Роснефть».</p> <p>6.5 Наличие опыта работы с материалами от производителей Jotun, Tecnos, Hempel, Tikurilla, Carboline, PPG Protective Marine Coatings.</p> <p>6.6 Навыки работы с термореактивным покрытием.</p> <p>6.7 Гарантийный срок зависит от системы покрытия и толщины, и должен составлять не менее 18 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 24 месяцев после отгрузки.</p> <p>6.8 Гибкий график работы, организация работ в выходные и праздничные дни (при необходимости).</p> <p>6.9 Наличие положительных отзывов и рекомендательных писем от заказчиков услуг по антикоррозионной защите.</p>
7.	Условия выполнения работ	Работы по подготовке поверхности, нанесению лакокрасочных материалов должны производиться персоналом, имеющим квалификационные удостоверения чистильщика металла и маляра на право проведения данных работ, а также допуск к работе на высоте и с пневматическими механизмами.
8.	Требования к качеству работ, качеству материалов и оборудования	При выполнении работ должна применяться система контроля качества (входной, операционный и приемочный), обеспечивающая выполнение работ в соответствии с требованиями указанных нормативных документов и применение сертифицированного оборудования, и приборов контроля.
9.	Требования к безопасности выполнения работ	При выполнении работ должны соблюдаться правила охран труда и промышленной санитарии в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.005-75 и инструкций по охране

		<p>труда, действующими на АО «Салаватнефтемаш».</p> <p>При работе пользоваться средствами индивидуальной защиты.</p>
10.	Порядок сдачи и приемки результатов работ	<p>Контроль условий окружающей среды, в соответствии с ИСО 8502-4</p> <p>Контроль подготовки поверхности, в соответствии с ГОСТ 9.402-2004 и ИСО 8501-1</p> <p>Контроль оценки шероховатости, в соответствии с ИСО 8503-1</p> <p>Контроль сжатого воздуха, используемого для дробеструйной очистки, в соответствии с ГОСТ 9.010</p> <p>Содержание водорастворимых солей, в соответствии с ИСО 8502-6</p> <p>Степень обеспыливания, в соответствии с ИСО 8502-3</p> <p>Проведение послойного и общего измерения толщины покрытия</p> <p>Определение адгезии (прочности слоев)</p> <p>Диэлектрическая сплошность</p> <p>Проверка внешнего вида покрытия</p>
11.	Требования по передаче заказчику технических и иных документов по завершению и сдаче работ	<p>Оформление акта на проведение скрытых работ</p> <p>Оформление акта на приемку покрытия</p> <p>Оформление счет-фактуры</p> <p>Оформление журнала производства работ</p>
12.	О возможности заключения нескольких договоров по факту поставки (нескольких исполнителей)	НЕТ

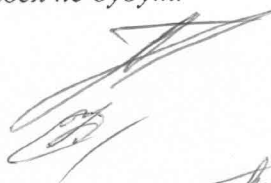
Предложения прошу направлять на e-mail: Zhrr@snm.ru (в копию sgv@snm.ru) предоставлять не позднее 14.00 часов по Московскому времени 20.08.2020г. Предложения направленные позже рассматриваться не будут.

Начальник ПО

Начальник УК

Начальник ОСНиС

Главный технолог




Г.В. Смирнов

О.П. Кондрашкина

Т.М. Белоклокова

В.А. Сидоров