**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**

На выполнение работ по дефектации и ремонту клапанов регулирующих Flowserve,

модель MK1DFVNK2DA, КЦА, КУПВБ.

|  |  |
| --- | --- |
| 1. Заказчик | ООО «РИ-ИНВЕСТ» |
| 1. Наименование объекта и место расположения | Филиал «Тюменский НПЗ» ООО «РИ-ИНВЕСТ» 625047, Тюменская область, г.о. город Тюмень, г Тюмень, тер. автодороги тракт Старый Тобольский, км 6-ой, д. 20 |
| 1. Краткая характеристика объекта | * 1. Комбинированная установка производства высокооктановых бензинов   Технологический номер: 208-30-PV-M1013, 208-30-PV-M1023, 208-30-PV-M1033, 208-30-PV-M1043, 208-30-PV-M1053, 208-30-PV-M1063, 208-30-XV-M1015, 208-30-XV-M1025, 208-30-XV-M1035, 208-30-XV-M1045, 208-30-XV-M1055, 208-30-XV-M1065 + 1 клапан в сборе из комплекта ЗИП   * 1. Условный проход: 2"   Условное давление: Class 300  Серия клапана: Mark One  Модель клапана: MK1DFVNK2DA  Модель привода: UK250BD0ZBX  Тип корпус: Проходной вентиль  Материал корпуса: Сталь LCB  Материал седла: Сталь 316  Материал кольца седла: PTFE  Материал плунжера: Сталь 316  Материал штока: Сталь 316  Материал клетки/направляющей: A351 CF8M  Материал корпуса привод: ASTM A536 марки 60-40-18  Материал уплотнений управляющего поршня: Silicon 70  Материал управляющего поршня: Нет данных  Материал уплотнение штока: PTFE  Тип запирающего элемента: Стандарт  Тип клапана: Отсекающий/Регулирующий  Пропускная способность, Cv: 46  Пропускная характеристика: Равнопроцентная  Направление потока: Закрывает  Класс герметичности: не ниже VI по ANSI  Рабочая среда: Насыщенный газ (H2; N2; CH4; СО)  Безопасное положение клапана: Нормально-закрытый |
| 1. Цель работы | Восстановление работоспособного состояния приводной и проточной части оборудования п.3.1 |
| 1. Состав работ | Работы будут проводиться в 2 (два) этапа: ревизия и ремонт по результатам ревизии:  1й этап:  - ревизия технического состояния приводной части, проточной части, резьбовых соединений, уплотнительных элементов, навесного оборудования, обвязки КИП.  - разработка дефектной ведомости с фотоотчетом, с указанием видов дефектов, их критичности и требуемых мероприятий по их устранению.  - предоставление перечня запасных частей и материалов, необходимого для ремонта.  2й этап:  - необходимость проведения ремонтных работ второго этапа согласовывается Заказчиком в зависимости от технического состояния клапанов по результатам ревизии первого этапа:  - ремонт по результатам ревизии - с целью восстановления работоспособного состояния и обеспечения заводских характеристик.  - проведение испытаний для подтверждения работоспособного состояния. |
| 1. Материалы и Оборудование | * 1. При выполнении работ Исполнитель своими силами и за счет собственных средств обеспечивает свой персонал инструментами, запасными частями, необходимыми для выполнения работ.   2. Всё оборудование, инструменты, приспособления, приборы, используемые для выполнения работ, должны иметь необходимые сертификаты, допуски, свидетельства о проверке и разрешения для применения в РФ. |
| 1. Срок проведения работ | * 1. Необходимо учесть время необходимое для перемещения оборудования с производственной площадки на площадку Исполнителя, и обратно. Перемещение производится за счет Исполнителя.   2. Время ремонта каждого клапана должно быть не более 14 рабочих дней с момента поступления Оборудования на площадку Исполнителя. |
| 1. Результаты работы | * 1. Разработка дефектной ведомости.   2. Предоставление перечня запасных частей и материалов, необходимого для ремонта привода.   3. Предоставление перечня запасных частей и материалов, необходимого для ремонта проточной части.   4. Определение стоимости последующего ремонта.   5. Протокол испытаний. |
| 1. Формы отчетности | * 1. Акт выполненных работ.   2. Дефектная ведомость.   3. Перечень запасных частей и материалов, необходимого для ремонта привода.   4. Перечень запасных частей и материалов, необходимого для ремонта проточной части.   5. Протокол испытаний. |
| 1. Дополнительно | * 1. Запланированное на ревизию с последующим ремонтом 13 клапанов.   2. На ревизию будет направляться клапан по 1 единицы.   10.3 По результатам выполнения работ первого этапа определяется необходимость проведения ремонтных работ второго этапа согласовывается Заказчиком в зависимости от технического состояния клапана.  10.4 Последующий клапан будет направлен на ревизию только после поступления восстановленной единицы оборудования на территорию НПЗ и установки на технологическую позицию.  10.5 При выявлении дополнительных объемов работ Исполнитель совместно с Заказчиком оформляет акт. На основании акта заключается Дополнительное соглашение по зафиксированным в договоре расценкам |
| 1. Приложения | * 1. Сборочный чертеж, с указанием перечня деталей (приложение 1)   2. Техническое описание клапана / ОЛ клапана (приложение 2) |