**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 300Серия клапана: Mark OneМодель клапана: MK1DFVNK2DAМодель привода: UK250BD0ZBXТип корпус: Проходной вентильМатериал корпуса: Сталь LCBМатериал седла: Сталь 316Материал кольца седла: PTFEМатериал плунжера: Сталь 316Материал штока: Сталь 316Материал клетки/направляющей: A351 CF8MМатериал корпуса привод: ASTM A536 марки 60-40-18Материал уплотнений управляющего поршня: Silicon 70Материал управляющего поршня: Нет данныхМатериал уплотнение штока: PTFEТип запирающего элемента: СтандартТип клапана: Отсекающий/РегулирующийПропускная способность, Cv: 46Пропускная характеристика: РавнопроцентнаяНаправление потока: ЗакрываетКласс герметичности: не ниже VI по ANSIРабочая 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)
 |