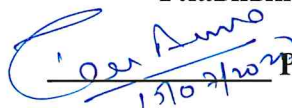


Утверждаю / *Approved by:*
 Главный управляющий директор /
Chief Executive Officer
 Раджив Арора / *Rajiv Arora*



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ на закуп трубной продукции /
TECHNICAL ASSIGNMENT for purchase of tubular

№ Лот / Lot #	Марка труб / Tubular grade	Масса, тн / Mass, tn
1	324мм*9,5мм Д, ОТТМ / 324mm*9.5mm «D», OTTM	6.6
	244,5мм*7,9мм Д, Батрес / 244.5mm*7.9mm «D», buttress	85.1
	177,8мм*10,36мм Е (N80), Батрес / 177.8mm*10.36mm «E» (N80), buttress	220.3
	114,3мм*7,37мм М (P-110), Батрес / 114.3mm*7.37mm «M» (P-110), buttress	84.4
	НКТ-73*5,5мм «Е» / 73*5.5mm tbg «E»	53.3
2	324мм*9,5мм Д, ОТТМ / 324mm*9.5mm «D», OTTM	12.6
	244,5мм*7,9мм Д, Батрес / 244.5mm*7.9mm «D», buttress	232.2
	168мм*8,9 Е, Батрес 168mm*8.9mm «E», buttress	406.4
	НКТ-73*5,5мм «Е» / 73*5.5mm tbg «E»	107.2
3	324мм*9,5мм Д, ОТТМ / 324mm*9.5mm «D», OTTM	4.2
	244,5мм*7,9мм Д, Батрес / 244.5mm*7.9mm «D», buttress	52.5
	168мм*8,9 Е, Батрес 168mm*8.9mm «E», buttress	104.6
	НКТ-73*5,5мм «Е» / 73*5.5mm tbg «E»	27.6

Общее количество по всем лотам / Total quantity for all lots:

Марка труб / Tubular grade	Масса, тн / Mass, tn
324мм*9,5мм Д, ОТТМ / 324mm*9.5mm «D», OTTM	23.4
244,5мм*7,9мм Д, Батрес / 244.5mm*7.9mm «D», buttress	369.8
168мм*8,9 Е, Батрес 168mm*8.9mm «E», buttress	511.0
177,8мм*10,36мм Е (N80), Батрес / 177.8mm*10.36mm «E» (N80), buttress	220.3
114,3мм*7,37мм М (P-110), Батрес / 114.3mm*7.37mm «M» (P-110), buttress	84.4
НКТ-73*5,5мм «Е» / 73*5.5mm tbg «E»	188.1

Технические требования, предъявляемые к трубной продукции:	Tubular technical requirements:
1. Вся трубная продукция должна быть изготовлена в соответствии с требованиями государственных стандартов: ГОСТ 31446-2017; ГОСТ 633-80; ГОСТ 632-80; ТУ 14-3Р-29-2007; 2. Вся трубная продукция должна быть маркирована клеймением и иметь индивидуальный заводской номер изделия в соответствии с сертификатом качества; 3. Трубы горячедеформированные насосно-компрессорные соответствующие по точности и качеству исполнению А по ГОСТ 633-80 и обсадные соответствующие по точности и качеству исполнению А по ГОСТ 632-80, с резьбой Батресс по ТУ 14-3Р-29-2007. Допустимые предельные отклонения длин не должны превышать: плюс 5%, минус 0%; 4. Размер труб насосно-компрессорных и муфт к ним должны соответствовать требованиям ГОСТ 633-80; ГОСТ 31446-2017; 5. Размер обсадных труб и муфт к ним должны соответствовать требованиям ГОСТ 632-80; ГОСТ 31446-2017; ТУ 14-3Р-29-2007; 6. На наружной и внутренней поверхности труб и муфт не должно быть раковин, закатов, расслоений, трещин; 7. Трубы и муфты должны изготавливаться одной группы прочности; 8. Трубы должны быть подвергнуты термической и термомеханической обработке; 9. Резьбы и расточки муфт должны быть фосфатированы; 10. Наружная поверхность каждой трубы и каждой муфты должна быть окрашена. 11. Трубы с навинченными муфтами должны выдержать гидроиспытания; 12. Маркировка, упаковка, транспортировка и хранение труб должны соответствовать ГОСТ 10692-80; ГОСТ 31446-2017; 13. Защита резьбовых соединений резьбоуплотнительными смазками и защитными предохранительными деталями; 14. Упаковка труб в пакеты для удобства и сохранности при транспортировке труб; маркировка трубы. Пакет НКТ73-35шт.;	1. All tubular products shall be manufactured in compliance with state standards GOST 31446-2017; GOST 633-80; GOST 632-80; TU 14-3R-29-2007 2. All tubular products shall be marked with labels and have an individual serial number of the product in accordance with the certificate of quality; 3. Hot worked production tubing shall be compliant with respect to accuracy and quality to grade "A" of GOST 633-80 and casing shall be compliant with respect to accuracy and quality to grade "A" of GOST 632-80, with buttress thread according to TU 14-3R-29-2007. Permissible tolerance extremes for length shall not exceed: plus 5% minus 0%; 4. Size of production tubing and coupling to them shall meet requirements of standard GOST633-80 and GOST 31446-2017; 5. Size of casing and coupling to them shall satisfy requirements of standrad GOST-632-80 and GOST 31446-2017; TU 14-3R-29-2007; 6. External and internal surface of tubing and coupling shall be free of holes, shells, layering, cracks; 7. Tubing and coupling shall be of the same strength grade; 8. Tubulars shall be thermally and thermomechanically treated; 9. Threads and coupling bores shall be phosphated; 10. External surface of each tubing and coupling shall be painted. 11. Tubing with threaded couplings shall be hydrotested; 12. Tagging, packing, transportation and storage of tubulars shall satisfy GOST 10692-80; GOST 31446-2017; 13. Thread connections shall be protected with thread sealing dope and protection caps; 14. Pipe shall be put into bundles for convenience and safety reasons during transportation; pipe shall be labeled. 73 mm production tubing bundle shall have 35 joints;

Необходимый перечень документов, предоставляемых участниками тендера: 1. Паспорт, сертификат на партию труб 2. Акты опрессовок и неразрушающего контроля (дефектоскопия) 3. Сертификат стали используемой при изготовлении трубной продукции 4. Инспекция трубной продукции непосредственно на заводе изготовителе или на складе Поставщика представителями Заказчика, в соответствии с требованиями Приложения В, ГОСТ 31446-2017. Срок поставки трубной продукции: Срок поставки до 01.02.2020 <i>10 FEB 15 11:20 20</i> Склад отгрузки трубной продукции: Склад отгрузки г. Томск Мостовой переулоч 7	The required list of documents, to be submitted by the tender participants: 1. Passport, certificate for tubular lot 2. Pressure test and NDT test certificate 3. Certificate for steel, used for tubulars manufacturing. 4. Tubular product shall be inspected at manufacture plant or at supplier's warehouse by Client's representatives, in compliance with Attachment B, GOST 31446-2017. Delivery time of tubulars: Delivery time by 01.02.2020 Warehouse for shipping tubulars to Shipping warehouse: Tomsk, Mostovoy pereulok 7
---	--

Согласовано / Concurred by:

Главный советник по производству, охране труда и промышленной безопасности, бурению и капитальному ремонту скважин/
Chief Advisor for Production, HSE, Drilling and WO

Должность / Position

[Signature]
15/11/2020

Манодж Кумар /
Manoj Kumar

подпись / signature

ФИО/ Full name

Согласовано / Concurred by:

Генеральный директор
ООО "Норд Империял" /
General Director, LLC Nord Imperial

Должность / Position

[Signature]
10.02.2020

А.К. Иванов /
A.K. Ivanov

подпись / signature

ФИО/ Full name

Согласовано / Concurred by:

Генеральный директор
ООО "Рус Империял Групп"/
General Director, LLC Rus Imperial Group

Должность / Position

[Signature]
09.07.2020

А.В. Бакланов /
A.V. Baklanov

подпись / signature

ФИО/ Full name

Инициатор / Initiator:

Начальник ПТО по БО и КРС ООО "Рус Империял Групп"/
Head of Production & Technical Department
LLC Rus Imperial Group

Должность / Position

[Signature]

О.Н. Остапенко /
O.N. Ostapenko

подпись / signature

ФИО/ Full name

02.07.2020.