

VOLUM DE LUCRARI

Crt. No.	Sector	Plant	Plant Code	Assembly Position	Shall Parameters			Bundle of Tubes Parameters										MU	Quan	Obs.			
					Max. Pres. bar	Max. Temp. °C	fluid	Di x s mm	Length (mm)	Total Weight (KG)	Execution Material	Max. Pres. bar	Max. Temp. °C	fluid	Tube Di x s mm	Nr. Of Pipes	L (mm)				Weight FT (KG)	Execution Material	
1	Sector 1	DAV 3	01	S5	8.5	65	Gasoline	800x12	6938	7100	K1	6	38	recycle water	25x2.5	348	6000	3900	OLT35K	piece	1		EXTR
2	Sector 1	DAV 3	11	S5A	13	380	residue DV	900x14	7275	9785	HI+WI.4002	6	90	recycle water	25x2.5	466	6000	4793	8C/NT118-1	piece	1		EXTR
3	Sector 1	DAV 3	11	S5B	13	380	residue DV	900x14	7275	9785	HI+WI.4002	6	90	recycle water	25x2.5	466	6000	4793	8C/NT118-1	piece	1		EXTR
4	Sector 1	DAV 3	01	S9	7.7	151	heavy Gasol	1000x12	7587	13200	K1	25	90	Crude	25x2.5	684	6000	7200	OLT 37.2	piece	1		EXTR
5	Sector 1	DAV 3	01	S12	8	150	kero	800x10	6733.3333	4010	K1	6	110	recycle water	25x2.5	184	6000	2000	OLT 35K	piece	1		EXTR
6	Sector 1	DAV 3	01	S13A	9.5	230	kero	1000x14	6583.3333	13500	K1	2.5	150	Crude	25x2.5	684	6000	7100	10MoCr50	piece	1		EXTR
7	Sector 1	DAV 3	01	S13B	9.5	230	kero	1000x14	6583.3333	13500	K1	2.5	150	Crude	25x2.5	684	6000	7100	10MoCr50	piece	1		EXTR
8	Sector 1	DAV 3	01	S14A	8.5	260	light Gas O	1000x14	7511	13572	HI+WI.4002	25	143	salinated Cr	25x2.5	714	6000	7320	OLT35K	piece	1		EXTR
9	Sector 1	DAV 3	01	S14B	8.5	260	light Gas O	1000x14	7511	13572	HI+WI.4002	25	143	salinated Cr	25x2.5	714	6000	7320	OLT35K	piece	1		EXTR
10	Sector 1	DAV 3	01	S21	8.5	243	Petrol refin	800x12	7396	8500	K1	25	125	Crude	25x2.5	430	6000	4410	OLT35K	piece	1		EXTR
11	Sector 1	DAV 3	01	S22A	8.5	301	vacum Distil	800x12	7510	8650	HI+WI.4002	25	194	salinated Cr	25x2.5	436	6000	4500	12MoCr50	piece	1		EXTR
12	Sector 1	DAV 3	01	S22B	8.5	301	vacum Distil	800x12	7510	8650	HI+WI.4002	25	194	salinated Cr	25x2.5	436	6000	4500	12MoCr50	piece	1		EXTR
13	Sector 1	DAV 3	01	G2	17	206	water+stea	1600x18	7400	10525	K5	13	400	Residue	25x3	300	6000	3275	12MoCr50	piece	1		EXTR
14	Sector 1	DAV 3	01	G3	6	158	water+stea	1500x14	7376	7930	K5	7	220	vacum Distil	25x2.5	140	2513	2740	OLT35K	piece	1		EXTR
15	Sector 1	DAV 3	01	G4A	6	158	water+stea	1500x15	7393	10015	K5	19.5	257	vacum Distil	25x3	180	2463	1990	W1.7362	piece	1		EXTR
16	Sector 1	DAV 3	01	G4B	6	158	water+stea	1500x15	7393	10015	K5	19.5	257	vacum Distil	25x2.5	140	2463	1280	OLT35K	piece	1		EXTR
17	Sector 1	DAV 3	01	S8	RUT															piece	1		EXTR
18	Sector 1	RC	04	S2A	15.5	121	Effluent	1000x12	7311	10630	K2	10.5	121	water	20x2	462	6000	6157	OLT35K	piece	1		EXTR
19	Sector 1	RC	04	S5B	RUT															piece	1		EXTR
20	Sector 1	HB	03	S4A	14.1	163	fr. C3-C5	700x10	7300	6500	H11	7	121	recycle water	19X2	494	6000	3527	CuZn28Sn1	piece	1		EXTR
21	Sector 1	HB	03	S4B	14.1	163	fr. C3-C5	700x10	7300	6500	H11	7	121	recycle water	19X2	494	6000	3527	CuZn28Sn1	piece	1		EXTR
22	Sector 1	IZOMER	76	S11B	RUT															piece	1		EXTR
23	Sector 1	IZOMER	76	S16	RUT															piece	1		EXTR
24	Sector 1	HPM	06	S1A	7.7	275	Gas Oil	900x14	7300	12300	19Mn5	77	225	Gas Oil	20x2	402	5180	5907	OLT 35K	piece	1		*U* EXTR
25	Sector 1	HPM	06	S1B	7.7	275	Gas Oil	900x14	7300	12300	19Mn5	77	225	Gas Oil	20x2	402	5180	5907	OLT 35K	piece	1		*U* EXTR
26	Sector 1	HPM	06	S1C	7.7	275	Gas Oil	900x14	7300	12300	19Mn5	77	225	Gas Oil	20x2	402	5180	5907	OLT 35K	piece	1		*U* EXTR
27	Sector 2	CC	09	FE2A	9	144	Gas Oil	508x12	6812	5900	K47.2b	5.2	366	slurry	25x2.5	112	6000	1300	W1.7362	piece	1		EXTR
28	Sector 2	CC	09	FE2B	9	164	Gas Oil	508x12	6812	5900	OLT 35K	5.2	218	slurry	25x2.5	112	6000	1300	W1.7362	piece	1		EXTR
29	Sector 2	CC	09	FE3	16	207	water+stea	1200x16	7151	7450	K2A	9.6	366	slurry	25x2.5	120	6000	1491	10MoCr50	piece	1		EXTR
30	Sector 2	CC	09	FE7	5.8	260	Gasoline	304x10	6886	3980	K41.2B	4	177	water	25x2.5	192	6000	2437	10TiNiCr18C	piece	1		EXTR
31	Sector 2	CC	09	FE21A	12.2	102	Gas Oil	800x12	7130	7960	K2	5.8	154	Hv Gasoline	25x2.5	300	6000	3800	OLT 35K	piece	1		EXTR
32	Sector 2	CC	09	FE21B	12.2	102	Gas Oil	800x12	7130	7960	K2	5.8	154	Hv Gasoline	25x2.5	300	6000	3800	OLT 35K	piece	1		EXTR
33	Sector 2	CC	09	FE17 A	11	132	Gas Oil	700x10	6929	5665	K2	8.5	224	Gas Oil	25x2.5	268	6000	2470	OLT 35K	piece	1		EXTR
34	Sector 2	CC	09	FE17 B	11	132	Gas Oil	700x10	6929	5665	K2	8.5	224	Gas Oil	25x2.5	268	6000	2470	OLT 35K	piece	1		EXTR
35	Sector 2	CC-FG	09	GE3	16	60	Gasoline	800	7123	6045	K2A	6	38	water	20x2	626	6000	3973	W1.4541	piece	1		EXTR

Cn. No.	Sector	Plant	Plant Code	Assembly Position	Shell Parameters				Bundle of Tubos Parameters												MU	Quan	Obs.		
					Max. Pres. bar	Max. Temp. C	fluid	Di x s mm	Length (mm)	Total Weight (KG)	Execution Material	Max. Pres. bar	Max. Temp. C	fluid	Tube Di x s mm	Nr. Of Pipes	L (mm)	Weight Ft. (KG)	Execution Material						
36	Sector 2	CC-FG	09	GE4	16	60	Gasoline	800x12	7123	8100	K2/A	6	38	water	20x2	626	6000	3900	4541/OLT 3	piec	1				EXTR
37	Sector 2	CC-FG	09	GE5	14.5	131	Gas Oil	800x12	7123	8100	K2	19	135	Gas Oil	20x2	660	6000	4143	OLT 35K	piec	1				EXTR
38	Sector 2	CC-FG	09	GE6A	18.6	93	Gas Oil	488x10	6821	6440	K2	6	38	water	20x2	228	6000	1510	4541/OLT 3	piec	1				EXTR
39	Sector 2	CC-FG	09	GE6B	18.6	93	Gas Oil	488x10	6821	6440	K2	6	38	water	20x2	228	6000	1510	4541/OLT 3	piec	1				EXTR
40	Sector 2	CC-FG	09	GE8	16.9	106	Gasoline	700x12	7050	6220	K2	12.7	195	Gasoline	20x2	400	6000	2700	W1.4541	piec	1				EXTR
41	Sector 2	CC-FG	09	GE9	16.9	130	Gasoline	2600x25	9807	22600	K2/A	5.3	238	Gas Oil	20x2	428	6000	5800	OLT 35K	piec	1		"U"		EXTR
42	Sector 2	CC-FG	09	GE11	12.7	209	Gasoline	1300x16	7600	24540	K2	5.3	293	heavy oil	25x2.5	1032	6000	11350	4541/W1.7	piec	1				EXTR
43	Sector 2	CC-FG	09	GE12	12.7	209	Gasoline	1000x14	7227	22400	K2+W1.4002	5.3	365	slurry	25x2.5	544	5400	11350	4541/W1.7	piec	1				EXTR
44	Sector 2	CC-FG	09	GE13	9.8	50	Gasoline	700x10	6835	6205	K2	6	38	water	20x2	468	6000	2950	4541/OLT 3	piec	1				EXTR
45	Sector 2	CC-FG	09	GE14	21.1	60	C3-C4	508x10	3809	2250	K2	11.2	121	Gasoline	20x2	232	3000	810	OLT 35K	piec	1				EXTR
46	Sector 2	CC-FG	09	GE15A	28.1	46.1	pan Propil	355x10	6606	1850	OLT 35K	7	37.8	bicycle wale	20x2	84	600	630	OLT 35K	piec	1				EXTR
47	Sector 2	CC-FG	09	GE15B	28.1	46.1	pan Propil	355x10	6606	1720	OLT 35K	7	37.8	bicycle wale	20x2	84	600	630	OLT 35K	piec	1				EXTR
48	Sector 2	CC-FG	09	GE16	22	107	fr C4	1800x18	9181	14310	K5/A	6	143	steam	20x2	394	6000	5141	OLT 35K	piec	1				EXTR
49	Sector 2	CC-FG	09	GE18A	20	51	Propilena	1200x20	7580	19615	K2/A	6	143	steam	20x2	1332	6000	8675	OLT 35K	piec	1				EXTR
50	Sector 2	CC-FG	09	GE18B	20	51	Propilena	1200x20	7580	19615	K2/A	6	143	steam	20x2	1332	6000	8675	OLT 35K	piec	1				EXTR
51	Sector 2	CC-FG	09	GE18C	20	51	Propilena	1200x20	7580	19615	K2/A	6	143	steam	20x2	1332	6000	8675	OLT 35K	piec	1				EXTR
52	Sector 2	CC-FG	09	GE18D	20	51	Propilena	1200x20	7580	19615	K2/A	6	143	steam	20x2	1332	6000	8675	OLT 35K	piec	1				EXTR
53	Sector 2	CC-FG	09	GE19	21	62	propan	2000x20	8810	18880	K5	6	143	steam	20x2	502	6000	6315	OLT 35K	piec	1				EXTR
54	Sector 2	CC-FG	08	S2	12.1	149	hidroc	457x12			K2	7	121	water	20x2	156	6194	1218	OLT 35K	piec	1		"U"		EXTR
55	Sector 2	CC-FG	08	S3	28.1	121	hidroc	484			K2	7	121	water	20x2	216	5215	1650	OLT 35K	piec	1				EXTR
56	Sector 2	HDS	75	E1A	31	350	feed reacto	700x35	7222	12080	K6W1.7335	21	350	effluent	25x2.5	145	5600	3140	OLT 35K	piec	1		"U"		EXTR
57	Sector 2	HDS	75	E1B	31	350	feed reacto	700x35	7222	12080	K6W1.7335	21	350	effluent	25x2.5	145	5600	3140	OLT 35K	piec	1		"U"		EXTR
58	Sector 2	HDS	75	E1C	31	350	feed reacto	700x35	7222	12080	K6W1.7335	21	350	effluent	25x2.5	145	5600	3140	OLT 35K	piec	1		"U"		EXTR
59	Sector 2	HDS	75	E1D	31	350	feed reacto	700x35	7222	12080	K6W1.7335	21	350	effluent	25x2.5	145	5600	3140	OLT 35K	piec	1		"U"		EXTR
60	Sector 2	HDS	75	E2A	29	350	feed stock	800x15	7800	8000	SA.516-G70	22	380	effluent	25x2.5	200	6000	4215	A.213-Tp3D	piec	1		"U"		EXTR
61	Sector 2	HDS	75	E2B	29	350	feed stock	800x15	7800	8000	SA.516-G70	22	380	effluent	25x2.5	200	6000	4215	A.213-Tp3D	piec	1		"U"		EXTR
62	Sector 2	HDS	75	E6	9	148.4	Bz. Slab	488x10	5903	3500	K510.2b	25	200	steam MP	20x2	180	4880	1400	OLT 35K	piec	1				EXTR
63	Sector 2	MTBE	319	S3	14	75	effluent	408x10	4880	2010	OLT 35	5	36	bicycle wale	20x2	102	4880	660	P235 GH	piec	1		RUT		EXTR
64	Sector 2	MTBE	319	S4	14	260	hidroc	305x10	6000	1800	OLT 35	5	320	Gas Oil	20x2	24	5000	502	P235 GH	piec	1		"U"		EXTR
65	Sector 2	MTBE	319	S5	10	137	MTBE	1200x12	6010	17200	R52-6b	16	194	steam	25x2.5	200	4000	4240	P235 GH	piec	1		"U"		EXTR
66	Sector 2	MTBE	319	S6	10	130	MTBE	368x10	5600	1690	P295GH	7	100	water	20x2	90	4890	625	P235 GH	piec	1				EXTR
67	Sector 2	MTBE	319	S7	10	120	C4	368x10	6700	2190	SI.45.8 III	7	100	water	20x2	52	5000	790	P235 GH	piec	1		"U"		EXTR
68	Sector 2	MTBE	319	S8	12	150	condens	508x14	6000	2980	P280GH	5	100	water	20x2	101	6000	1650	P235 GH	piec	1		"U"		EXTR
69	Sector 2	MTBE	319	S9B	12	120	condens	368x10	6000	2200	SI.45.8 III	10	150	apa+metano	25x2.5	34	6000	845	P235 GH	piec	1		"U"		EXTR
70	Sector 2	MTBE	319	S10	4	150	metanol	700x10	5000	4950	P265 GH	7	100	bicycle wale	20x2	452	5000	2397	P235 GH	piec	1				EXTR
71	Sector 2	MTBE	319	S13	8	80	avy Gasol	800x30	7880	15850	W1.7362	36	7	bicycle wale	25x2.5	368	6000	4560	W1.7362	piec	1				EXTR
72	Sector 2	MTBE	319	S14	3	200	avy Gasol	1000x13	7800	14300	P280GH	13	350	steam MP	20x2	490	6000	7400	P265 GH	piec	1		"U"		EXTR
73	Sector 2	MTBE	319	S17	15	65	effluent	432x12.5	6101	3700	15Mo3	7	36	bicycle wale	25x2.5	70	5000	780	P235 GH	piec	1				EXTR
74	Sector 2	MTBE	319	S19	25	120	apa+metano	800x30	7500	16615	W1.7362	7	37	bicycle wale	25x2.5	134	6000	4580	W1.7362	piec	1				EXTR
75	Sector 3	COCSAF	02	S1A	6	300	Gas Oil	900x14	7348	12500	K2	20	170	fuel oil	25x2.5	560	6000	5190	OLT 35K	piec	1				EXTR
76	Sector 3	COCSAF	02	S2B	13	390	Gas Oil	1100x16	7500	16395	W1.7362	20	250	fuel oil	25x2.5	606	6000	8145	W1.7362	piec	1				EXTR
77	Sector 3	COCSAF	02	S3A	12	360	heavy Gas C	800x12	7337	7500	K2	22	260	fuel oil	25x2.5	432	6000	4950	OLT 35K	piec	1				EXTR

Crt. No.	Sector	Plant	Plant Code	Assembly Position	Shall Parameters				Execution Parameters				Bundle of Tubes Parameters							MU	Quan	Obs.
					Max. Pres. bar	Max. Temp. °C	fluid	DI x s mm	Length (mm)	Total Weight (KG)	Execution Material	Max. Pres. bar	Max. Temp. °C	fluid	Tube DI x s mm	Nr. Of Pipes	L (mm)	Weight FT (KG)	Execution Material			
78	Sector 3	COCSAF	02	S3 B	12	360	heavy Gas Oil	800x12	7337	7500	K2	22	260	fuel oil	25x2.5	432	6000	4960	OLT 35K	piec	1	EXTR
79	Sector 3	COCSAF	02	S10A	20	470	Fuel Oil	800x18	6935	9250	W1.7362	6	50	water	20x2.5	352	6000	4450	X11CrMo5	piec	1	EXTR
80	Sector 3	COCSAF	02	S10B	20	470	Fuel Oil	800x18	6935	9250	W1.7362	6	50	water	20x2.5	352	6000	4450	X11CrMo5	piec	1	EXTR
81	Sector 3	COCSAF	02	S12	127	350	Gas Oil	1000x14	7440	11100	K5	6	70	water	25x2.5	554	6000	5620	SA213 T90304L	piec	1	EXTR
82	Sector 3	DGRS	10	S1 B1	7	100	C4-C5	700x10	5700	4595	SA516 Gr70	8	100	water	20x2	412	5000	2180	P235 GH	piec	1	EXTR
83	Sector 3	DGRS	10	S1 B2	7	100	C4-C5	700x10	5700	4595	SA516 Gr70	8	100	water	20x2	412	5000	2180	P235 GH	piec	1	EXTR
84	Sector 3	DGRS	10	S2 A	9.8	90	sol.MEA	900x12	5710	9000	K2	7	40	water	25x2	540	6000	5300	OLT 35K	piec	1	EXTR
85	Sector 3	DGRS	10	S2 B	9.8	90	sol.MEA	900x12	5710	9000	K2	7	40	water	25x2	540	6000	5300	OLT 35K	piec	1	EXTR
86	Sector 3	DGRS	10	S2 C	9.8	90	sol.MEA	900x12	5710	9000	K2	7	40	water	25x2	540	6000	5300	OLT 35K	piec	1	EXTR
87	Sector 3	DGRS	10	S3	3	120	MEA, H2S	1800x8	7700	19620	K2+W1.4541	5	150	steam	18x2	1458	6000	7422	W1.4435	piec	1	EXTR
88	Sector 3	DGRS	10	S4	2.94	135	steam, H2S	900x8	7384	6850	W1.4571	6.86	70	apa recirc	25x2	478	6000	4682	W1.4435	piec	1	EXTR
89	Sector 3	DGRS	10	S6A	3	120	sol.DEA	800x12	6940	7170	P245GH	8	95	sol.DEA, H2S	25x2.5	394	6000	3980	W1.4541	piec	1	EXTR
90	Sector 3	DGRS	10	S6B	3	120	sol.DEA	800x12	6940	7170	P245GH	8	95	sol.DEA, H2S	25x2.5	394	6000	3980	W1.4541	piec	1	EXTR
91	Sector 3	DGRS	10	S7A	12	150	Gasoline st	510x10	6841	3196	K2	15	120	Gasoline	25x2.5	148	6000	1580	W1.4541	piec	1	EXTR
92	Sector 3	DGRS	10	S7B	12	150	Gasoline st	510x10	6841	3196	K2	15	120	Gasoline	25x2.5	148	6000	1580	W1.4541	piec	1	EXTR
93	Sector 3	DGRS	10	S7C	12	150	Gasoline st	510x10	6841	3196	K2	15	120	Gasoline	25x2.5	148	6000	1580	W1.4541	piec	1	EXTR
94	Sector 3	DGRS	10	S8	3	120	DEA, H2S	1400x14	9620	33700	W1.4541	5	150	steam	25x2.5		6000	12150	W1.4541	piec	1	EXTR
95	Sector 3	DGRS	10	S9	3	135	water, H2S	800x6	7277	6240	W1.4571	8	100	recycle wate	25x2.5	400	6000	3850	W1.4571	piec	1	EXTR
TOTAL SECTOR 1																					26	
TOTAL SECTOR 2																					48	
TOTAL SECTOR 3																					21	
TOTAL GENERAL ARII 1, 2, 3																					95	

Inginer sef mecanic

Sef Serv. Organizare Revizie Capitala

D.Makushev

C.Dumitru

CERINTE TEHNICE PENTRU ALEGERE ANTREPRENOR GENERAL**FURNIZARE MACARALE SI MIJLOACE DE TRANSPORT**

NR.....Din data de

CUPRINS :

1. Descriere generala
2. Caracteristici si conditii tehnice
3. Conditii tehnice de executie
4. Dotari tehnice
5. Structura de personal
6. Autorizari
7. Reglementari legale

1. DESCRIERE GENERALA

1.1. Prezentele Cerinte tehnice se refera la conditiile tehnice ce trebuie respectate la Oprirea Tehnologica din 2019, in executia, controlul si receptia lucrarilor la urmatoarelor echipamente planificate:

- Lucrari de ridicare extractor fascicule tubulare. Oferta va cuprinde intreaga logistica (macarale, cale, chingi, sofer) .
- Lucrari de transport fascicule tubulare si capace schimbatoare din zona extragerii pana in aria de spalare si retur.

1.2. Prezentele Cerinte tehnice se aplica si pentru conditiile tehnice ce trebuie respectate la executia lucrarilor neplanificate, identificate pe perioada opririi tehnologice, cu ocazia verificarilor si inspectiilor efectuate si a solicitarilor ariilor tehnologice.

2. CARACTERISTICI SI CONDITII TEHNICE

2.1. Antreprenorul va avea autorizatiile la zi conform prescriptiilor ISCIR PT R1-2010 si ISCIR PT CR8-2010.

2.2. Antreprenorul va trebui sa asigure ridicarea urmatoarelor:

- Extractor 20 tone;
- Extractor 40 tone;
- Fascicule tubulare extrase din schimbatoarele de caldura.

2.3. Antreprenorul va trebui sa asigure transportul fasciculelor extrase din zona extragerii in aria de spalare si retur.

2.2. Antreprenorul va asigura legatorii de sarcina autorizati pentru fiecare echipament in parte.

2.3. Mijlocul de transport trebuie sa aibe in dotare dispozitive de ancorare pentru asigurarea fixarii fasciculelor tubulare in timpul transportului.

2.4. Progamul de lucru va fi cuprins intre orele 15:00 si 03:00, timp de 11 zile, in perioada 10.03.2019 – 21.03.2019.

2.5. Executia si receptia se vor face in conformitate cu prescriptiile tehnice ISCIR valabile si aplicabile la data executarii reparatiilor, prevazute in proiectele de reparatii, Rapoarte de inspectie si prezentele Cerinte tehnice.

3. CONDITII TEHNICE DE EXECUTIE

3.1. Executarea lucrarilor se va incepe numai cu avizul si in prezenta reprezentantului beneficiarului, cu asigurarea masurilor de PM, PSI si numai pe baza de permis de lucru cu foc emis zilnic de beneficiar, dupa verificarea si pregatirea echipamentului.

3.2. Antreprenorul va asigura personal de coordonare si de deservire pentru mijloacele mecanizate folosite, va raspunde de verificarea cunostintelor si autorizarea acestuia conform Prescriptiilor tehnice ISCIR in vigoare.

3.3. Antreprenorul va efectua urmatoarele manevre cu extractorul: ridicarea extractorului, punerea la pozitia de extragere, sustinerea, retagerea extractorului impreuna cu fasciculul, ridicarea fasciculului din extractor si pozitionarea pe-trailer.

3.4. Antreprenorul va transporta pe trailer fasciculele utilizand mijloacele proprii de ancorare din zona extragerii pana la aria de spalare.

3.5. Executantul va numi responsabil de lucrari pentru relatia cu Beneficiarul.

3.6. Executantul are obligatia de a asigura gestionarea corespunzatoare a deșeurilor și amenajarea spațiilor corespunzătoare fără afectarea factorilor de mediu (aer, apă, sol). Acesta este direct răspunzător de consecințele producerii unei poluări și va acoperi eventualele daune provocate din vina sa.

4. DOTARI TEHNICE

5.1. Echipamentele necesare pentru efectuarea lucrarilor sunt dupa cum urmeaza:

- Macara 50 tone – 1 buc;
- Macara 80 tone – 1 buc;
- Trailer – 1 buc.

5.2. Echipamente ancorare si retinere:

- Ancore(sufe);
- Patrati lemn pentru trailere.

5. STRUCTURA DE PERSONAL

5.1. Antreprenorul trebuie să dispună de personal tehnic și muncitor angajat permanent, cu înaltă calificare, cu experiență bogată în executia lucrărilor de extragere fascicule tubulare în industria chimică și petrochimică și să aibă un numeric suficient pentru a executa lucrări de mare anvergură.

5.2. Antreprenorul trebuie să dețină personal propriu responsabil de mediu, SSM – SU, atestat pe siguranță și securitate industrială

5.3. Firma trebuie să asigure, la nevoie, personal pentru desfășurarea lucrărilor 24/24 ore

5.4. Antreprenorul trebuie să prezinte organigrama societății, personal nominalizat pe funcții, cu personal calificat, autorizat și dotare tehnică specifică;

5.5. Personalul antreprenorului va fi dotat cu echipament complet de protecție, inscripționat cu sigla firmei, cu schema de culori diferită de cea a echipamentului PLK.

5.6. Va respecta prevederile Regulamentului privind sancționarea lucrătorilor din cadrul firmelor terțe în domeniul SSM-SU.

5.7. Antreprenorul trebuie să aibă personal calificat, care să utilizeze programul PRIMAVERA pentru planificarea și urmărirea lucrărilor.

6. AUTORIZARI FIRMA

6.1. Societatea trebuie să aibă implementat Sistemul de asigurarea calității conform cerințelor ISO 9001 -2008, să dețină și să folosească proceduri și instrucțiuni de lucru.

7. REGLEMENTARI LEGALE

- ISCIR PT R1-2010 Masini de ridicat
- ISCIR PT CR8-2010 Autorizarea personalului de deservire a instalatiilor/echipamentelor si acceptarea personalului auxiliar de deservire,
- Legea 10/95 Legea privind calitatea in constructii
- HG.51/1996 Regulament de receptivitate a lucrarilor de montaj utilaje, echipamente, instalatii tehnologice si a punerii in functiune a capacitatilor de productie.

INGINER SEF MECANIC




D. MAKUSHEV

15.02.2018

SEF SERVICIU RK

C. DUMITRU

Intocmit: Stefan C.

GRAFIC OPRIRI-FORNIRI INSTALATI IN MARTIE 2019
График оприс-оснащения установок в МАРТЕ 2019 года

Data/Дата	5-3	6-3	7-3	8-3	9-3	10-3	11-3	12-3	13-3	14-3	15-3	16-3	17-3	18-3	19-3	20-3	21-3	22-3	23-3	24-3	25-3	26-3	27-3	28-3	29-3	30-3	31-3	1-4	2-4	3-4	4-4	5-4
Instalata/установка																																
Yem-te/день	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32
DAV3	16	PO	PO	PO	Dec	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
FG	8	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO
RG	11	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO
HB	11	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO
IZO	8	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO
HPM	12	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO
Fca H2-1	6	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F
Fca H2-2	6	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F
CC-FG-CC	15	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO
HDS	8	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO
MTBE-TAME	9	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO
Cocaine	16	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO
Dg	18	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO
RS-IG	13	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO	PO
SWS	15	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F
Facia RGF	14	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F
Appl Rec.	13	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F
Fca N2	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F
CET	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F

Fabrica de azot se va mentine in functionare in functie de necesar azot.

Установка азота азота остается в работе в зависимости от потребности в азоте

- Functionare in parametrii
- Pregătire de oprire
- Decesare catalizatori
- Decesare cuplor
- Oprire

- Нормальное функционирование
- Подготовка к останову
- Разгрузка катализатора
- Паровый печей
- Остановка

- USR
- Incalzare sistem reactie
- Incalzare catalizatori
- Pregătire de pornire
- Revizie Capitala
- Control Stare Tehnica
- Uscare torței

- Грушка реакторной системы
- Загрузка катализатора
- Подготовка к пуску
- КР
- Контроль технического состояния
- Грушка торпеды

Membru al Directoratului - Inginer
Set 'Unu Directorat - Главный инженер

Inginer Set Adjunct Productie /
Заместитель Главного Инженера по производству

Director - Mentenanta si
Reparati Utilaje / Инженер по ремонту и обслуживанию оборудования

Ing. Set Industrie proiectoare
Главный энергетик

Inginer Set Mecanic / Главный механик

Dan Danulescu

Danilo Parnau

Yurii Erogov

Maxim Grecov

Denis Makushin

Set Arte Productie
Нач. Производственной Армии

Set Arte AFPE
Нач. Армии товарных продуктов

Set Servitiu Planificarea Economica
Нач. Отдела Экономического планирования

Inginer Set Metrolog
Главный метролог

Coordonator RK
Координатор КР

Coman Gheorghe

Enache Valeriu

Petukhov Mihail

Ene Ion

Dumitru Costel

12.06.2018

CENTRALIZATOR FORMAT OFERTA ECONOMICA

Nr. crt.	Denumire categorie servicii	Total valoare [Ron fara TVA]
1	Valoare lucrari de ridicare extractor fascicule tubulare si transport fascicule tubulare si capace schimbatoare din zona extragerii pana in aria de spalare si retur. [Ron fara TVA]	
2	TOTAL GENERAL LUCRARI de ridicare extractor fascicule tubulare si transport fascicule tubulare si capace schimbatoare din zona extragerii pana in aria de spalare si retur. [RON fara TVA]	

MODEL DEVIZ OFERTA SI SITUATIE DE PLATA

INSTALATIA:

UTILAJ:

DENUMIRE

LUCRARE:

A. DESFASURATOR LUCRARI		ORE MANOPERA	
Nr	Operatii executate	NORMALE	SUPLIMENTARE
1			
2			
3			
4			
5			
6			
TOTAL ORE			

C. MATERIALE SI PIESE DE SCHIMB		Aprovizionat							
Nr	Denumire material	S C PETROTEL-LUKOIL S A			ANTREPRENOR			UM	
crt	Material	Cant	Pret unit.	Valoare	Cant	Pret unit.	Valoare		
1									
2									
3									
4									
5									
6									
TOTAL MATERIALE								LEI	

D MODEL DEVIZ OFERTA SI SITUATIE DE PLATA		tariff/ora	nr. Ore	valoare totala
1	Manopera normala			
2	Manopera suplimentara			
3	Total manopera (1+2)			
4	Total Materiale Antreprenor			
5	Cheltuieli aprovizionare --%			
6	TOTAL GENERAL (3+4+5)			LEI