**1. Bendrieji duomenys.**

* 1. Gamybos padalinio Nr.2, Vandenilio gamybos įrenginio (S-800) krosnies KR-801 reakciniai vamzdžiai Ø134x12, Plienas 25Cr35NiNb (Paralloy grade H39WM), brėž. DW 0121-001 ir išėjimo vamzdžiai „pigtail“ Ø44,5x8 Plienas ASTM B 407 UNS 8811 brėž. DW012-003.

2008-11-28 dieną pagal TECHNIP KTI S.p.A projektą, sumontuoti ir pradėti eksploatuoti AB ,,ORLEN Lietuva“. Produktas reakciniuose vamzdžiuose garo–dujų mišinys, parametrais:

* PS (reakciniai vamzdžiai) – 33,0 bar
* TS (reakciniai vamzdžiai) -9410C
  1. Krosnies KR-801 projektinis resursas 100000 val. Iki 2025 m. III–o ketvirčio krosnis išdirbis siekia 136386 valandų.
  2. 2022-04-13 ir 2024-10-14 Kompanija Institut Dr. Foerster GmbH& Co KG pagal patvirtintą programą atliko visų reakcinių vamzdžių – 204 vnt. ir išėjimo vamzdžių „pigtail“ išorinę lazerinę sūkurinių srovių inspekciją. Sekančią reakcinių vamzdžių ir išėjimo vamzdžių „pigtail“ inspekciją rekomendavo atlikti po 2-3 metų eksploatacijos.
  3. Norint atlikti krosnies KR-801 reakcinių vamzdžių ir išėjimo vamzdžių „pigtail“ išorinę lazerinę sūkurinių srovių inspekciją (įtrūkimų ir skersmens pokyčių nustatymui) bei užtikrinti saugią ir patikimą jų eksploataciją, reikalinga nupirkti paslaugą iš šiuos darbus atliekančios kompanijos(ų).

**2. Priedai.**

* 1. GP-2, VGĮ krosnies KR-801 brėžinys DW0131-002;
  2. GP-2, VGĮ krosnies KR-801 reakcinių vamzdžių brėžinys DW0121-001;
  3. GP-2, VGĮ krosnies KR-801 išėjimo „pigtail“ brėžinys DW0121-003 – 2 lapai;
  4. GP-2, VGĮ krosnies KR-801 lazerinių sūkurinių srovių inspekcijos schema 2027 m.

**3. Darbų aprašymas ir darbų specifika.**

**3.1. Darbų aprašymas.**

1. Susipažinimas su Gamybos padalinio Nr.2, Vandenilio gamybos įrenginio (S-800) krosnies KR-801 reakcinių vamzdžių ir išėjimo vamzdžių „pigtail“ dokumentacija ir jos analizė (atlieka Rangovas).

3.1.2. Atlikti krosnies KR-801 reakcinių vamzdžių, (iš kurių nebus visiškai pašalintas katalizatorius), iš išorinės pusės (Ø134x12) ir iš išorinės išėjimo vamzdžių „pigtail“ pusės (Ø44,5x8), lazerinę sūkurinių srovių inspekciją, kurios metu taip pat bus vykdomi katalizatoriaus iškrovimo / pakrovimo darbai. (atliekа Rangovas).

**3.2. Bendrieji reikalavimai.**

3.2.1. Rangovas turi pateikti darbų atlikimo grafiką, kuriame turi būti nurodyti darbų pavadinimai, darbų atlikimo trukmė, pažymint dirbančių žmonių skaičių.

3.2.2. Rangovas pasirūpina pagalbiniais darbuotojais lazerinės sūkurinių srovių įrangos kilnojimui reakcinių vamzdžių inspekcijos atlikimo metu.

3.2.3. Atlikti Gamybos padalinyje Nr.2, Vandenilio gamybos įrenginyje (S-800) krosnies KR-801 reakcinių vamzdžių 204 vnt. ir išėjimo vamzdžių „pigtail“., pagal pateiktą schemą, išorinę lazerinę sūkurinių srovių inspekciją (įtrūkimų ir skersmens pokyčių nustatymui) pagal iš anksto suderintą programą.

3.2.4. Darbus atlikti 2027-04÷05 mėnesį, įmonės kapitalinio remonto metu, per 2–3 paras.

3.2.5. Po išorinės lazerinės sūkurinių srovių inspekcijos atlikimo 24 val. laikotarpyje, pateikti preliminarias išvadas apie inspekcijos rezultatus ir rekomendacijas apie būtiną remontą ar elementų pakeitimą ir kt. (atlieka Rangovas).

3.2.6. Pasiūlyme reikalinga nurodyti, naudojamas medžiagas, įrankius ir įrengimus.

3.2.7. Rangovas privalo turėti visas asmenines apsaugos priemones ir iki darbų pradžios

įvykdyti visus Akcinės bendrovės „ORLEN Lietuva“ instrukcijos BDS-40 reikalavimus.

3.2.8. Darbų atlikimui rangovas privalo turėti transporto priemones.

**3.3. Reikalavimai dokumentacijai.**

* + 1. Po išorinės lazerinės sūkurinių srovių inspekcijos atlikimo 24 val. laikotarpyje, pateikti preliminarias išvadas ir rekomendacijas apie būtiną remontą ar elementų pakeitimą.
    2. Po išorinės lazerinės sūkurinių srovių inspekcijos per 30 dienų pateikti galutines inspekcijos išvadas, kuriose turi būti atliktos inspekcijos analizė palyginant 2024 m. ir 2027 m. rezultatus bei metalo struktūros pakitimus.

**3.4. Kvalifikaciniai reikalavimai Rangovui.**

* + 1. Turėti patirties šios rūšies darbams atlikti. Pateikti tokio pobūdžio darbų atlikimo sąrašą už paskutinius 3 metus, kuriame turi būti nurodyta ne mažiau 2 krosnių ekspertinės diagnostikos eksploatacinio resurso nustatymui per kalendorinius metus. TAIP / NE.
    2. Rangovo kvalifikacijai įvertinti ir pagrįsti pateikiami:
       1. Įmonės registravimo pažymėjimo kopija. TAIP / NE.
       2. Pateikti nurodytus darbus atliksiančio personalo sąrašus. Pateikti jų kvalifikaciją įrodančius pažymėjimus, sertifikatus ir t.t. TAIP / NE.
    3. Atlieka visus nurodytus darbus. TAIP / NE.
    4. Grafikas atitinka nurodytiems terminams. TAIP / NE.
    5. Suderinus sutartį rangovas turi pateikti darbų saugos planą.
    6. Kontrolės ir tyrimų atlikimo metu, darbų atlikimo vietoje privalo dalyvauti rangovo vadovas, sprendžiant visus techninius klausimus iškilusius inspekcijos metu.

**4. Užsakovo tiekiamos medžiagos, įranga ir paslaugos.**

* 1. Gamybos padalinio Nr.2, vandenilio gamybos įrenginio (S-800) krosnies KR-801 reakcinių vamzdžių ir išėjimo vamzdžių „pigtail“ paruošimas išorinei lazerinei sūkurinių srovių inspekcijai (pastolių, izoliacijos demontavimas / montavimas, elementų paviršių paruošimas apžiūrai, apšvietimas, elektros tiekimas) (atlieka AB „ORLEN Lietuva“).

**5. Rangovo tiekiamos medžiagos, įranga ir paslaugos.**

* 1. Pasiūlyme Rangovas turi nurodyti koks turi būti paviršiaus paruošimas reakcinių vamzdžių ir išėjimo vamzdžių „pigtail“ išorinės lazerinės sūkurinių srovių inspekcijos atlikimui ir kiek bei kokiame lygyje būtina sumontuoti pastolius.
  2. Visos medžiagos, įranga ir mechanizmai reikalingi krosnies KR-801 lazerinės sūkurinių srovių inspekcijos atlikimui – rangovo.
  3. Rangovų naudojama įranga turi būti sertifikuota ir atitikti Europos Sąjungos darbų saugos reikalavimus.
  4. Rangovas pats pasirūpina darbuotojams reikalingomis patalpomis. Esant poreikiui, pasirašant sutartį, AB ,,ORLEN Lietuva“ patalpas turi galimybę išnuomoti.

**6. Reikalavimai darbų užbaigimui.**

6.1 GP-2, VGĮ, krosnies KR-801 reakcinių vamzdžių ir išėjimo vamzdžių „pigtail“ išorinė lazerinė sūkurinių srovių inspekcija skaitoma užbaigta, kai Rangovas pateikia pasirašyta preliminarią ataskaitą, kurią patvirtina AB ,,ORLEN Lietuva“ Mechaniko skyriaus techninės priežiūros ir medžiagų analizės grupės vadovas.

**7. Atliktas darbas laikomas priimtu, kai:**

* 1. GP-2, VGĮ, krosnies KR-801 reakcinių vamzdžių ir išėjimo vamzdžių „pigtail“ išorinė lazerinė sūkurinių srovių inspekcija skaitoma įvykdyta, kai Rangovas pateikia pasirašyta galutinę ataskaitą, kurią patvirtina AB ,,ORLEN Lietuva“ Mechaniko skyriaus techninės priežiūros ir medžiagų analizės grupės vadovas.

**8. Reikalavimai darbų grafikui.**

* 1. Preliminari lazerinės sūkurinių srovių inspekcijos darbų pradžios data 2027-04÷05 mėn. Inspekcija atliekama 2–3 dienos atsižvelgiant į katalizatoriaus iškrovimo darbus.