



ІНТЕРПАЙП

Вих. №1203 від «15» грудня 2023 р.

**Голові Локальної конфліктної комісії-начальнику
департаменту внутрішнього контролю та
управління ризиками Данчуку Володимиру
Акціонерне товариство «УКРГАЗВИДОБУВАННЯ»
01601, м. Київ, вул. Богдана Хмельницького, 6
Номер телефону (044) 272-31-15
E-mail: office@ugv.com.ua
ethics@naftogaz.com**

ТОВ «ІНТЕРПАЙП УКРАЇНА» приймало участь у відкритих торгах, проведених у порядку, визначеному Особливостями щодо закупівлі 44160000-9 - Магістралі, трубопроводу, труби, обсадні труби, тюбінги та супутні вироби (Труби обсадні, безшовні Ø339,72мм (13 3/8 дюйм) з муфтовим різьбовим з'єднанням Buttress), №23Т-058, ідентифікатор закупівлі №UA-2023-02-16-001141-а.

Після оцінки тендерних пропозицій учасників відкритих торгів АТ «УКРГАЗВИДОБУВАННЯ» прийнято рішення, яке оформлене протоколом визначення переможця відкритих торгів №215 від 27.03.2023 р., та яким переможцем відкритих торгів визначено учасника VOREX LLC з ціною тендерної пропозиції 77 342 250,00 грн. з ПДВ.

В подальшому з переможцем відкритих торгів VOREX LLC укладено договір №UGV303/30-23 від 19.05.2023 року.

ТОВ «Інтерпайп Україна» звернулося з позовною заявою до суду визнати недійсним результати торгів, оскільки були порушення діючого законодавства в частині подання тендерної пропозиції учасника VOREX LLC.

12 грудня 2023 року Господарським судом міста Києва прийнято рішення про задоволення наших вимог і тендерну процедуру щодо закупівлі 44160000-9 - Магістралі, трубопроводу, труби, обсадні труби, тюбінги та супутні вироби (Труби обсадні, безшовні Ø339,72мм (13 3/8 дюйм) з муфтовим різьбовим з'єднанням Buttress), №23Т-058 **визнано незаконною.**

Також нам відомо, що зобов'язання по договору №UGV303/30-23 від 19.05.2023 року виконані VOREX LLC в повному обсязі, на Вашу адресу здійснена поставка труб обсадних, безшовних розміру Ø339,72мм (13 3/8 дюйм) з муфтовим різьбовим з'єднанням Buttress.

Крім того, аналіз технічних параметрів тендерної пропозиції переможця та положень Договору свідчить про неприпустимі технічні невідповідності та неприпустимість взагалі використання даної трубної продукції під час розробки свердловин, яка може призвести до

ТОВАРИСТВО З ОБМЕЖЕНОЮ ВІДПОВІДАЛЬНІСТЮ «ІНТЕРПАЙП УКРАЇНА»

Україна, м. Дніпро, вул. Писаржевського, 1А, 49005. Тел.: +38 (056) 74 74 066, Факс: +38 (056) 74 74 974, +38 (056) 74 74 919

www.interpipe.biz e-mail: info@ua.interpipe.biz

IBAN: UA353057490000002600930287405, в АТ «БАНК КРЕДИТ ДНІПРО», м. Київ, МФО 305749, ЄДРПОУ 33668606

По-перше,

Відповідно до вимог п. 5.2 API 5CT при запиті чи розміщенні замовлень на труби, замовник повинен вказати проміж іншого найменування Обсадні труби, з різьбою або без різьби, тип з'єднання (наприклад BC – Buttress), **без муфти або з муфтою.**

У Додатку 3 до тендерної документації по предмету закупівлі 23Т-058, який заповнив учасник торгів, у сертифікаті якості 3.1.2 МТС ТРСО 339.72-12.19 Р110 ВС PSL2_+перклад та у договорі UGV 303_30-23 від 19.05.2023 р. інформація щодо комплектацій труб муфтами відсутня, що порушує вимоги п. 5.2 API 5CT.

5.2 Casing

5.2.1 When inquiring or placing orders for pipe manufactured in accordance with this standard, the purchaser shall specify the following according to Table 1:

Table 1—Purchaser Supplied Information (Casing)

Requirement	Reference
Standard	API 5CT
Quantity	
Type of pipe or couplings	
Casing:	
Threaded or plain-end	8.12.1, Table C.1 or Table E.1
Type of connection: SC, LC or BC, or other connection	8.12.2, 8.12.6, Table C.1 or Table E.1
With or without couplings	8.12.2, Table C.1 or Table E.1
Special clearance couplings—BC	9.6, Tables C.1, C.33 or Tables E.1, E.33
Special clearance couplings with special bevel—BC	9.6
Label 1 or specified outside diameter	Table C.1 or Table E.1
Label 2 or specified mass or wall thickness	Table C.1 or Table E.1
Grade and type where applicable	Tables C.1, C.4 or Tables E.1, E.4

По-друге,

В сертифікаті якості 3.1.2 МТС ТРСО 339.72-12.19 Р110 ВС PSL2_+перклад для труб зазначено робочу довжину зразка для визначення механічних властивостей $L_0=50$ мм. Натомість п. 10.4.5 і Малюнок D.8 API 5CT зазначає, що розміри робочої довжини зразків повинні складати $50,8 \pm 0,13$ мм. Відповідач порушив вимоги п. 10.4.5, Малюнку D.8 API 5CT та вимоги Додатку 3 до тендерної документації (На підтвердження відповідності запропонованого товару заявленим в додатку №3 до цієї тендерної документації технічним, якісним, кількісним та іншим вимогам до предмету закупівлі, учасник надає підписаний та заповнений інформацією про запропонований ним предмет закупівлі додаток №3 до тендерної документації за формою цього додатку зі всіма його складовими разом з документами згідно з

Додатком 3.1 до тендерної документації). Результати таких випробувань не є дійсними.

10.4.5 Test Specimens—General

Product-body tensile test specimens shall be either full-section specimens, strip specimens or round bar specimens, as shown in Figure D.8, at the manufacturer's option. Strip specimens from seamless product shall be taken from any location about the product circumference at the option of the manufacturer. Round bar specimens shall be taken from the mid-wall. Strip specimens and round bar specimens from welded pipe shall be taken approximately 90° from the weld, or, at the option of the manufacturer, from the skelp parallel to the direction of rolling and approximately midway between the edge and the center. Tensile test specimens for heat-treated product shall be removed from the product subsequent to final heat treatment on the production line.

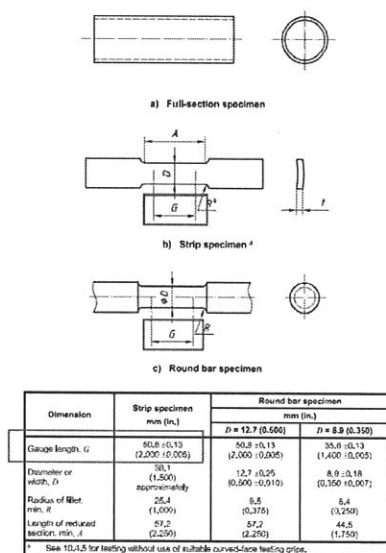


Figure D.8—Tensile Test Specimens

По-третє,

У п. 6.6.1 договору UGV 303_30-23 від 19.05.2023 р. вказано, що під час інспекції процесу виробництва та якості Товару проводиться контроль геометричних розмірів Товару. Пункт 10.13.4 API 5CT зазначає, що для труб задля забезпечення відповідності вимогам товщини стінки, всі безшовні труби та трубна муфтова заготовка, що вимагають електромагнітного або ультразвукового контролю, як зазначено в Таблиці С.42, повинні мати товщину стінки, проконтрольовану по спіральній або поздовжній траєкторії по всій довжині труби або заготовки для муфти, за винятком кінцевих зон. У Плану виробництва і контролю якості Товару Додаток №7 відсутній даний вид контролю. Зазначений у Плані п. 2 hot online γ-ray wall thickness for mill control (460PQF) не може задовольнити вищезазначеній вимогі, тому що застосовується на проміжному етапі виробництва в некінцевому стані постачання, для оперативного налаштування обладнання в процесі гарячої прокатки труб. До того ж на виконання вимог п.10.13.4 API 5CT в МТС 3.1.2 МТС TRCO 339.72-12.19 P110 BC

PSL2_+перклад зазначено інший вид контролю, а саме - ультразвуковий контроль за методикою ISO 10893-12. Таким чином постачальник порушив вимоги п. 6.6.1 договору UGV 303_30-23 від 19.05.2023 р.

10.13.4 Wall Thickness Measurement

Each length of pipe, coupling stock, coupling material, or accessory material shall be measured to verify conformance with wall thickness requirements. Wall thickness measurements shall be made with a mechanical calliper, a go/no-go gauge or with a properly calibrated NDE device of appropriate accuracy.

Additional requirements for PSL-2 and PSL-3 products are given in Annex H.

In case of dispute, the measurement determined by use of the mechanical calliper shall govern. The mechanical calliper shall be fitted with contact pins having circular cross-sections of 6.4 mm ($1/4$ in.) diameter. The end of the pin contacting the inside surface of the product shall be rounded to a maximum radius of 38.1 mm ($1\ 1/2$ in.) for product sizes Label 1: $6\ 5/8$, and larger, a maximum radius of $d/4$ for products less than Label 1: $6\ 5/8$, with a minimum radius of 3.2 mm ($1/8$ in.). The end of the pin contacting the outside surface of the product shall be either flat or rounded to a radius of not less than 38.1 mm ($1\ 1/2$ in.).

To ensure conformance to wall thickness requirements, all seamless pipe and coupling stock requiring electromagnetic or ultrasonic inspection as specified in Table C.42 or Table E.42 shall have the wall thickness verified in a helical or longitudinal path over the full length of the pipe or coupling stock, excluding end areas not covered by automated systems, in accordance with a documented procedure. The location of the wall-thickness verification equipment shall be at the discretion of the manufacturer.

З врахуванням вишевикладеного, технічні параметри труб, які поставлені за Договором №UGV303/30-23 від 19.05.2023 року, укладеним за **результатами незаконної процедури закупівлі №UA-2023-02-16-001141-а**, не відповідають тендерній документації та технічним параметрам труб, необхідним для використання труб під час видобування природного газу шляхом буріння нових свердловин. Це може призвести до того, що труби за своїми фізичними властивостями не витримають своїх завдань під час монтажу та експлуатації та приведе до змінань, обривів, та будь-яких інших аварій.

ТОВ «Інтерпайп Україна» просить не сплачувати кошти за отриманий товар та не використовувати Труби обсадні, безшовні Ø339,72мм (13 3/8 дюйм) з муфтовим різьбовим з'єднанням Buttress, оскільки використання під час буріння свердловин труб неналежної якості з неналежними фізичними властивостями може призвести до катастрофічних наслідків та незворотних втрат, настання негативних економічних наслідків як для АТ «УКРГАЗВИДОБУВАННЯ» так і в цілому для України, що взагалі за своїми масштабами може загрожувати національній безпеці України через зрив програми по збільшенню видобутку природного газу шляхом буріння нових свердловин.

Директор



Денис Морозов