



ІНТЕРПАЙП

Вих. №889 від «18» грудня 2023 р.

Конфліктна комісія
АТ «Укргазвидобування»
Україна, 04053, Шевченківський р-н,
м. Київ, вул. Кудрявська, 26/28

ТОВ «ІНТЕРПАЙП НІКО ТЬЮБ» як національний український виробник товарної продукції (труби широкого асортименту) та постійний учасник торгів на торговому майданчику Прозорро стає свідком кричущої з нашої точки зору ситуації, яка прямим чином складає загрозу економічній безпеці як безпосередньо АТ «Укргазвидобування», так і національним інтересам України в цілому, а також при невжитті своєчасних заходів може в подальшому привести до страшних наслідків, обсяг яких зараз навіть важко спрогнозувати, аж до зриву національної програми щодо збільшення видобутку природного газу шляхом буріння нових свердловин та втрати їх через нижчевикладене:

ТОВ «ІНТЕРПАЙП НІКО ТЬЮБ» приймало участь у відкритих торгах, проведених у порядку, визначеному Особливостями щодо закупівлі 23Т-155_44160000-9 - Магістралі, трубопроводи, труби, обсадні труби, тубінги та супутні вироби (Труби обсадні, безшовні Ø339,72мм (13-3/8 дюймів) з муфтовим різьбовим з'єднанням Buttress), №23Т-155, ідентифікатор закупівлі №UA-2023-05-03-009327-а.

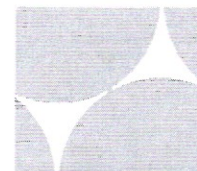
Після оцінки тендерних пропозицій учасників відкритих торгів 23Т-155_44160000-9 - АТ «УКРГАЗВИДОБУВАННЯ» прийняте рішення, яке оформлене протоколом визначення переможця відкритих торгів №380 від 24.05.2023р., та яким переможцем відкритих торгів визначено учасника VOREX LLC з ціною тендерної пропозиції 659 550 600 грн. з ПДВ.

В подальшому з переможцем відкритих торгів VOREX LLC укладено договір №UGV420/30-23 від 07.09.2023 року.

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 втрати свердловин через пошкодження таких труб під час монтажу та використання з причин початкової невідповідності цих труб потрібним технічним параметрам. Нижче наведено перелік виявлених невідповідностей:

1. 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 ВС – Buttress), **без муфти або з муфтою**.

Ні у договорі UGV 420/30-23 від 07.08.2023р., ні у додатку №1 до договору (Специфікація №1), ні у додатку №5 (Технічні характеристики товару), ні у сертифікатах якості 3.1.2 МТС ТРСО 339.72-10.92 P110_PSL2 + переклад, 3.1.2 МТС ТРСО 339.72-12.19 P110 ВС PSL2_+переклад інформація щодо комплектацій труб муфтами не надана, що порушує вимоги п. 5.2 API 5CT



ІНТЕРПАЙП

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

2. Згідно з вимогами п.10.12.3 API 5CT розрахунок тиску гідравлічних випробувань повинен виконуватись за формулою (6). Результати розрахунку наголошують, що труби розміром 339,72x10,92 мм марки сталі P110 **необхідно тестувати тиском мінімум 39,0 МПа**, а труби 339,72x12,19 мм марки сталі P110 **необхідно тестувати тиском мінімум 43,5 МПа**. У сертифікатах якості на відповідний товар 3.1.2 MTC TPCO 339.72-10.92 P110_PSL2 + переклад та 3.1.2 MTC TPCO 339.72-12.19 P110 BC PSL2_+переклад, які завантажені на тендер, вказано відповідний тиск гідравлічного випробування 39,0 МПа для труб 339,72x10,92 мм марки сталі P110 і 44,0 МПа для труб 339,72x12,19 мм марки сталі P110, що відповідає зазначеним вимогам. **Але у додатку 7 (План виробництва і контролю якості Товару) до договору UGV 420/30-23 від 07.08.2023р. вказано тиск гідравлічних випробувань 34,0 МПа для обох розмірів.**

Таким чином згідно наданого додатку 7 (План виробництва і контролю якості Товару) до договору UGV 420/30-23 від 07.08.2023р. виробництво труб відбувалося з порушенням вимог п.10.12.3 API 5CT



ІНТЕРПІП



TIANJIN PIPE CORPORATION

INSPECTION CERTIFICATE

396# JINTANG ROAD TIANJIN, P.R.CHINA
http://www.tpcoco.cn/

NO. THM2011534722001		FM-11-8.6-40-4			
PURCHASER		CONTRACT NO.	EXPQD-20387W/001	P.O.NO.	
CUSTOMER		PORT OF DEST.		ITEM NO.	
SPECIFICATION	API Spec 5CT 10th, PSL2 P110, BC	MAKING METH.	HOT ROLLING SMLS	L/C NO.	
		SIZE	13 3/8" 68.000PPE 339.72mm*12.19mm	RANGE LEN.	10.36-12.0m
		PRODUCT	CASING		

NO.	HEAT NO.	LOT NO.	BATCH NO.	PIECES	WEIGHT(t)	LENGTHS	BUNDLES	L RANGE	*1	*2	*3	*4
1	593152	322		74	86.184	849.52 m		10.36-12.00m	Q+T	585°C		
2	593155	323		71	83.533	818.63 m		10.36-12.00m	Q+T	585°C		
TOTAL				145	169.717	1668.15 m						

141- 98119999 CRYSTALIN/HEAT TREATMENT STYLE: AR-AS-ROLLED, N-NORMALIZED, NR-NORMALIZED AND TEMPERED, Q-QUENCHED AND TEMPERED; *2:



TIANJIN PIPE CORPORATION

INSPECTION CERTIFICATE

396# JINTANG ROAD TIANJIN, P.R.CHINA
http://www.tpcoco.cn/

NO. THM2011534722001 FM-11-8.6-40-4

PROCESS INSPECTION OR TEST			
ITEM	INSPECTION DESCRIPTION	RESULT	REMARKS
VISUAL		PASSED	
DIMENSIONS		PASSED	
THREAD		PASSED	
HYDROSTATIC	44.0MPa/382PSI, 6.006	PASSED	
MAKE UP		PASSED	
DRIFT	Minimum Size Of Drift Model: 311.37mm Effective Length Of Drift Model: 305mm	PASSED	
REMARKS			
DECLARE	WE HEREBY STATE THAT ALL PIPES ARE MANUFACTURED, SAMPLED, TESTED AND INSPECTED IN ACCORDANCE WITH ALL ABOVE STANDARDS, AND HAS BEEN FOUND TO MEET THE REQUIREMENTS.		SEAL FOR CERTIFICATION

ТОВАРИСТВО З ОБМЕЖЕНОЮ ВІДПОВІДАЛЬНІСТЮ «ІНТЕРПІП НІКО ТЬЮБ»

Україна, Дніпропетровська область, м. Нікополь, пр. Трубників, 56, 53200. Тел.: +38 (0566) 63 01 33, +38 (0566) 63 02 56
www.interpipe.biz

IBAN: UA873057490000002600630358201, в АТ «БАНК КРЕДИТ ДНІПРО», м. Київ, Україна, МФО 305749, ЄДРПОУ 35537363

План виробництва і контролю якості Товару
Inspection and test plan

TIANJIN PIPE CORPORATION		План інспекції та випробувань для безшовних обсадних труб Відповідно до стандарту API 5CT 10-те видання Незалежною інспекційною компанією - DNV							
INSPECTION AND TEST PLAN For seamless casing According to API 5CT 10th By Independent inspection company - DNV									
№ Item	Тип Type	Марка Grade	Стан поставки Delivery condition	Розмір Dimension	Довжина length	З'єднання Connection	Стандарт Standard	Рівень виконання Product specification level	
01	Обсадна труба Casing	P110	Гарпування з відпуском Q&T	13-3/8" 61 ppf Ø 339.72*10.92 mm,	R3	BC	API 5CT 10-те видання API 5CT 10th Edition	PSL1	
02	Обсадна труба Casing	P110	Гарпування з відпуском Q&T	13-3/8" 68 ppf Ø 339.72*12.19 mm,	R3	BC	API 5CT 10-те видання API 5CT 10th Edition	PSL1	

кількість ділянок труб			Інспекція калібрування (Труби калібрувальні та сталеві)		Ів НК		Examination									
8	Threading / Нарізка різьби	API 5B 5 T.2.5	TPCO-MPS-2023-0014	Thread elements checking records / Записи контролю елементів різьби	10% pipes / 10% труб	Н	3) Acceptance level: U2(external and internal) Ручний ультразвуковий тест 1) Застосовані стандарти/специфікації ISO 10893-10 2) перевірка подовжних і поперечних дефектів 3) Рівень прийнятті: U2 (зовнішній і внутрішній)									
9	Coupling Makeup / Загиничувальні муфти	API 5CT 8.14	TPCO-MPS-2023-0014	makeup position of coupling face to triangle mark, повинні торця муфти до трикутника	All pipe / Всі труби	Н	Control of: diameter, length, thread profile, taper, lead, standoff Контроль діаметру, довжини, профілю, конусності, кроку, натягу The coupling shall be power tightened onto the pipe with control of makeup position of coupling face to triangle mark. Муфта повинна бути накручена на трубу мінімум металом з контролем положення торця муфти до мітки трикутника.									
10	Hydrostatic Test / Гідростатичні випробування	API 5CT 10.12	TPCO-MPS-2023-0014	Pressure & time / Тиск і час	All pipe / Всі труби	Н	As per API-5CT, cl 10.12.3 (3) згідно пункту 10.12.3 (3) API-5CT <table border="1"> <thead> <tr> <th>Розмір Size</th> <th>Мін. тиск. Min. test pressure (MPa)</th> <th>Мін. час витримки Min. holding time (sec/see)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>339.72*10.92</td> <td>34.0</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>339.72*12.19</td> <td>34.0</td> <td>5</td> </tr> </tbody> </table>	Розмір Size	Мін. тиск. Min. test pressure (MPa)	Мін. час витримки Min. holding time (sec/see)	339.72*10.92	34.0	5	339.72*12.19	34.0	5
Розмір Size	Мін. тиск. Min. test pressure (MPa)	Мін. час витримки Min. holding time (sec/see)														
339.72*10.92	34.0	5														
339.72*12.19	34.0	5														
11	Drift Test / Шаблонні виміри	API 5CT 8.10, 10.15 S C.23.28	TPCO-MPS-2023-0014	Drift mandrel size checking / Контроль розміру шаблону	All pipe / Всі труби	Н	Min. mandrel size Ø 313.91 x 305 mm for casing size 339.72*10.92 mm Ø 311.37 x 305 mm for casing size 339.72*12.19 mm Мін. розмір шаблону Ø 313.91 x 305 мм для труб Ø 339.72*10.92 мм Ø 311.37 x 305 мм для труб Ø 339.72*12.19 мм									

3.В сертифікатах якості 3.1.2 MTC TPCO 339.72-10.92 P110_PSL2 + переклад та 3.1.2 MTC TPCO 339.72-12.19 P110 BC PSL2_+переклад для труб зазначено робочу довжину зразка для визначення механічних властивостей L₀=50 мм. Натомість п. 10.4.5 і Малюнок D.8 API 5CT зазначає, що розміри робочої довжини зразків повинні складати 50,8 +/-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 skeip 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.

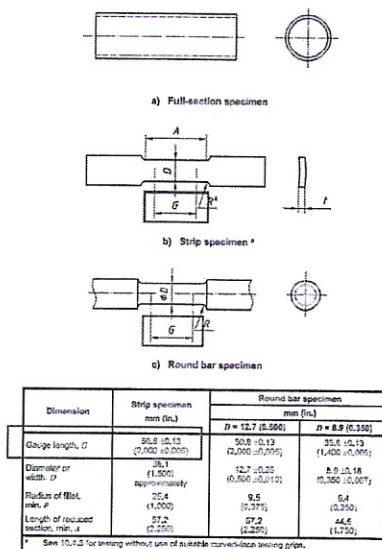


Figure D.8—Tensile Test Specimens

4. У п. 6.6.1 договору UGV 420/30-23 від 07.08.2023р 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 вимозі, 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 33.1.2 МТС ТРСО 339.72-10.92 P110_PSL2 + переклад та 3.1.2 МТС ТРСО 339.72-12.19 P110 BC PSL2_+переклад зазначено інший вид контролю, а саме - ультразвуковий контроль за методикою ISO 10893-12. Таким чином постачальник порушив вимоги п. 6.6.1 договору UGV 420/30-23 від 07.08.2023р.

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.

Таким чином, виходячи з вищевикладеного, технічні параметри труб, які постачаються за Договором №UGV420/30-23 від 07.09.2023 року, укладеним за результатами процедури закупівлі 23Т-155_44160000-9, 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.

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.

Враховуючи вищевикладене, прошу провести детальне розслідування фактів закупівлі та використання труб, що не відповідають меті закупівлі та використання, призупинити використання вже поставлених та прийнятих труб та сплату грошових коштів за таку продукцію до результатів перевірки викладених фактів та якісних показників поставленої продукції.

ТОВ «ІНТЕРПАЙП НІКО ТЬЮБ» просить не сплачувати кошти за отриманий товар та не використовувати Труби обсадні, безшовні Ø339,72мм (13-3/8 дюймів) 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.

З повагою,

Генеральний директор
ТОВ «ІНТЕРПАЙП НІКО ТЬЮБ»



Вячеслав ЧЕРНОВ

ТОВАРИСТВО З ОБМЕЖЕНОЮ ВІДПОВІДАЛЬНІСТЮ «ІНТЕРПАЙП НІКО ТЬЮБ»

Україна, Дніпропетровська область, м. Нікополь, пр. Трубників, 56, 53200. Тел.: +38 (0566) 63 01 33, +38 (0566) 63 02 56
www.interpipe.biz

IBAN: UA873057490000002600630358201, в АТ «БАНК КРЕДИТ ДНІПРО», м. Київ, Україна, МФО 305749, ЄДРПОУ 35537363