

16

КАЧЕСТВО РАБОТ ПО АКЗ и гарантийные обязательства

В настоящее время владельцы объектов добычи и транспортировки нефти стали обращать пристальное внимание на гарантированный срок службы лакокрасочного покрытия. Еще 2-3 года назад заказчик лишь в редких случаях требовал указать в договоре гарантию более 12 месяцев. На сегодняшний день наиболее распространенным требованием является юридическая гарантия на 5 и 10 лет службы покрытия.

Для получения высококачественной антикоррозионной защиты с длительным сроком службы недостаточно применить дорогие и качественные лакокрасочные материалы. Наиважнейшим фактором является также тщательное соблюдение технологии на протяжении всего цикла АКЗ, от подготовки поверхности до нанесения финишного слоя лакокрасочных материалов.

Кроме объектов капитального строительства АК «Транснефть», в подавляющем большинстве случаев контроль над соблюдением технологии остается на совести производителя работ. Представители надзорных служб заказчика («технадзор») зачастую не имеют специальных знаний в сфере АКЗ, не располагают достаточным временем и желанием вникать в тонкости и особенности этой работы. Качество для них является важным фактором, но сроки сдачи объекта – гораздо важнее.

Заказчик выбирает подрядчика на основании тендерных торгов. Несмо-

тря на уверения организаторов тендеров, что победитель определяется по сумме различных показателей, главным критерием выбора является самая низкая заявленная стоимость работ.

Существует определенный перечень расходов для производителя работ по АКЗ: оплата труда рабочих, амортизация оборудования, налоги, охрана труда и промышленная безопасность, мобилизационные расходы. Чем выше уровень (окрасочной фирмы, тем выше эти затраты. И снижение стоимости работ может быть осуществлено только за счет снижения некоторых видов расходов, как-то:

- «упрощение» технологии;
- отсутствие затрат на охрану труда и промышленную безопасность;
- «серая» зарплата.

Самая затратная часть при антикоррозионной защите – очистка поверхности от окислов. Можно снять грязь и ржавчину, используя дешевый малопроизводительный компрессор, израсходовав 10-15 кг

абразива и совсем немного человеко-часов. Однако добиться чистоты поверхности Sa 2,5 можно только с помощью высокопроизводительной техники, с высокими затратами труда и большим расходом абразивного материала. Пользуясь низким уровнем специальных знаний контролирующих органов, недобросовестные производители работ выдают легкую очистку за «абразивоструйную подготовку» поверхности, а то и вовсе не пескоструят металл! Это не единичные случаи, это повсеместно распространенная практика. Такой подрядчик, выиграв тендер по заведомо нерентабельной цене, вынужден исхитряться, обманывая заказчика и поставщика материалов. Кроме абразивоструйной очистки, существуют другие операции, которые непосредственно влияют на качество будущего покрытия, каждая из которых требует знаний и затрат. На таких тонкостях кое-кто изрядно «экономит», «упрощая» технологию и снижая свои расходы.

На срок службы покрытия напрямую влияет грамотно подобранная лакокрасочная система. Иногда в проекты закладываются схемы многолетней давности, морально устаревшие и не отвечающие современным требованиям. Иногда, не вникая в суть, на внутреннюю поверхность закладывают систему для наружной поверхности, или совершают другие технологические ошибки. Вместе с тем необходимо отметить, что в последнее время НИИ стали гораздо больше внимания уделять вопросам антикоррозии, и все чаще из недр научных учреждений выходят очень грамотные (в части АКЗ) проекты.

В некоторых случаях отдельные производители ЛКМ, движимые неудержимым желанием продать как можно больше своей продукции, преднамеренно обманывают заказчика и проектировщиков при выборе технологии. Например, это может касаться диапазона температур, на которое рассчитано покрытие. Так же могут быть занижены нормы расходов, с целью сделать покрытие коммерчески более привлекательным. К счастью, такие случаи единичны.

Особого рассмотрения требует вопрос зимних работ. Многие производители ЛКМ небезосновательно гордятся тем, что их материалы полимеризуются при отрицательных температурах: -5° , -10° , -18° и т.д. Прекрасные теоретические данные. Материалы полимеризуются при отрицательных температурах, но наносить их желательнее при температуре выше нуля. Подготовку поверхности необходимо производить только при положительных температурах, так как отпескоструенный на холоде металл покрывается изморозью, что делает невозможным нанесение никакого ЛКМ. Зимой и осенью, кроме низких температур, есть другие факторы, делающие работы по АКЗ затруднительными или вовсе невозможными: ветер, снег вперемешку с дождем, сугробы на металлоконструкциях. Между тем поставщики ЛКМ в своих рекламных компаниях делают вид, что единственной зимней проблемой является именно низкая температура, которая «не проблема» для их современных лакокрасочных материалов.

Все заинтересованные стороны, в том числе заказчик работ, должны понимать, что работать зимой без потери качества (точнее, стараясь свести потери к минимуму) можно только внутри сооружений и только неся дополнительные и очень значительные издержки на прогрев металла, сопоставимые и даже превышающие стоимость основных работ.

К сожалению, на сегодняшний день нет авторитетного органа или инстанции, которые могли бы разобрать по существу и вынести объективное решение в правомочности принятия технологического решения. Для повышения качества работ по антикоррозионной защите сооружений Заказчик вынужден привлекать производителя лакокрасочных материалов к участию в юридических гарантиях на срок службы покрытия. Принимая на себя юридические обязательства перед заказчиком или подрядчиком, производители ЛКМ более серьезно стали подходить к рекомендациям защитных систем; а самое главное – стали сами заинтересованы в проведении тотального контроля над соблюдением технологии.

Надеемся, что халтурщики, которые зарабатывают легкие деньги, прикрываясь видимостью антикоррозионной защиты и продавая заказчику «дешевые» услуги, будут вынуждены уйти с рынка. Только тогда владелец объекта сможет быть уверен, что за свои деньги он получает действительно качественные услуги. И только тогда добросовестные подрядчики смогут за качественную работу получать достойную оплату, позволяющую производству развиваться и повышать уровень услуг.

Заводская изоляция стальных труб, фасонных деталей и запорной арматуры нефтегазового, коммунального и специального назначения



Трубная
Металлургическая
Компания

ПРЕДПРИЯТИЕ

ТРУБО ПЛАСТ

ООО «Предприятие «Трубопласт»

с 1994 года Ваш надежный партнер
на рынке изоляционных покрытий

620026, г. Екатеринбург, ул. Розы Люксембург, д. 51
Тел./факс: (343) 310-33-11, 229-35-11
E-mail: mail@truboplast.ru

www.truboplast.ru

Виды продукции:

- наружная и внутренняя изоляция стальных труб наружным диаметром от 57 до 720 мм
- наружная и внутренняя изоляция фасонных деталей и запорной арматуры наружным диаметром от 57 до 530 мм
- поставка комплектов для ремонта повреждений покрытий и наружной изоляции стыка в трассовых условиях

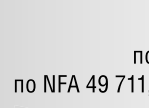


наружные
эпоксидные покрытия
по ГОСТ P51164-98

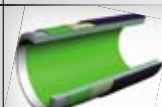
наружные двухслойные
полиэтиленовые покрытия
по ГОСТ 9.602-2005, ГОСТ P51164-98



наружные трехслойные
полиэтиленовые покрытия
по ГОСТ 9.602-2005, ГОСТ P51164-98



наружные трехслойные
полипропиленовые покрытия
по NFA 49 711, DIN 30678, ГОСТ P51164-98



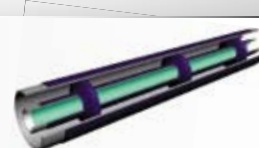
внутренние эпоксидные покрытия
с системой защиты внутренней части
сварного стыка заводского изготовления,
патент РФ № 2105921

внутренняя и наружная протекторная
защита на основе алюмо-
и цинконаполненных композиций



теплогидроизоляционные ППУ покрытия
с антикоррозионным покрытием стальной
трубы для надземной и подземной прокладки
по ГОСТ 30732-2001

опорные кольца заводского изготовления
в монолите с базовой полиэтиленовой
изоляцией для прокладки трубопроводов
в защитном кожухе – футляре,
патент РФ № 37795



Предприятие имеет свои подъездные пути и отправляет продукцию железной дорогой и автотранспортом. Продукция и ТУ предприятия сертифицированы в ОАО «АК «Транснефть», ОАО «Газпром», ООО «Уралтрансгаз».