**Příloha č.6**

**Seznam základní dokumentace po dokončení POS**

Zhotovitel musí v dohodnutém termínu po ukončení POS podle smlouvy o dílo předat provozovateli úplnou dokumentaci o provedeném díle.

Počet požadovaných výtisků kompletní dokumentace - min 2 ks

Počet požadovaných datových disků kompletní dokumentace – min 2 ks

Její součástí musí být:

1 - technické podklady objednatele (RWE GS)

2 - technický projekt POS, včetně všech dodatků, technologických postupů  
 (přílohou seznámení zaměstnanců s projektem a TP) a HSE plánu

3 - oznámení o provádění POS na příslušném (OBÚ)

4 - stavební deník a denní hlášení POS

5 - závěrečná zpráva o provedené POS

- časový průběh POS

- průběh POS po jednotlivých operacích

* vlastnosti použitých kapalin ( fluid reporty a reporty z výroby pracovních kapalin)

- protokoly o zkouškách hermetičnosti izolačních mostků, pokud byly prováděny

- vyhodnocení karotážního měření v rozsahu zadání dodá RWE GS

- perforační příkazy, včetně technologických postupů nebo protokol naplavení PPF

- vystrojení podzemní části sondy ( viz příloha )

- vystrojení nadzemní části sondy

- protokol o hermetičnosti stupaček, včetně materiálového atestu

- protokol o všech provedených čerpacích pokusech, včetně vyhodnocení testerů.

- komplexní zpráva o výchozí tlakové zkoušce produkčního kříže (viz bod 1 přílohy)

6 - protokoly o provedených zkouškách v průběhu POS a vystrojování sondy   
 na vrtu (preventry, manifold, tlakové rozvody, spodní část PK apod.)

7 - zpráva o odpadech vzniklých při POS a kopie dokladů o jejich ekologické likvidaci.

8 - protokol o předání a převzetí pracoviště

9 - dohoda o užívání pozemků podepsaná před zahájením POS a doklad o náhradě škod na pozemcích dočasně využitých pro POS.

Doplnění seznamu základní dokumentace , kterou RWE Gas Storage s.r.o. vyžaduje od zhotovitele díla při předání závěrečné zprávy – dokumentace po vystrojení nové sondy PZP nebo POS sondy.

1. Dokumentace k **produkčnímu kříži** (dále PK) : dodá RWE GS

* Výrobce, přesná adresa ,výkresová sestava PK s jednotlivými prvky – s uvedením jmenovitých průměrů a tlaků v souladu s API Spec 6A nebo ČSN EN ISO 104 23 (šoupátka,středová kostka,boční vývody,spodní část PK apod.)
* ***Detailní výkres závěsu stupaček ,s uvedením typu závitu zátky pro testování PK a pro nouzové uzavření sondy pomocí lubrikátoru a druh závitů v horní a dolní pracovní části pro stupačky a usazení.***
* Návod k obsluze a údržbě PK , včetně originální dokumentace od výrobce.
* Atesty šoupátek ,ostatních prvků PK od výrobce v souladu s  API Spec 6A nebo ČSN EN ISO 104 23.
* Kalibrační tzv.drift test smontované horní části PK od výrobce dle API Spec 6A nebo ČSN EN ISO 104 23.

1. Dokumentace k **vystrojovacím prvkům** stupačkové kolony PZP sondy ( jedná se především o podpovrchové bezpečnostní ventily, proplachovací objímky, rozpojovače  
   ,mechanické nebo hydraulicky usazované pakry, usazovací vsuvky ,paty a ukončení stupačkových kolon apod.): dodá RWE GS a zhotovitel POS
   * Výrobce, výrobní číslo , detail z katalogu – tzv.***product report*** ( s detailními údaji o výrobku .O.D – vnější průměr, I.D.vnitřní průměr, usazovací profily – typ pokud jsou použity, druh připojovacího závitu , délka a případně hmotnost prvku).
   * Seznam vyměnitelných dílů včetně katalogových čísel výrobce.( výkres )
   * Návod k obsluze a údržbě prvku, pokud je výrobcem dodávána včetně originální dokumentace od výrobce
   * Atesty – tlakové zkoušky vystrojovacího prvku.
   * u stupačkové kolony materiálové atesty od výrobce, přesná specifikace rozměru ( s hmotností v kg/m ,s uvedením síly stěny stupačky) , jakosti materiálu a připojovacího závitu, čísla stupaček uvedená ve stupačkové sestavě musí odpovídat dokumentaci z atestů, dále musí být doloženy grafické záznamy dotahových momentů plynotěsných závitů s jejich vyhodnocení plynotěsnosti při zapouštění stupaček na sondě..
2. Dokumentace **protipískových filtrů** : dodá zhotovitel  
   * Výrobce, výrobní číslo, detail z katalogu – tzv.product report ( s detailními údaji o rozměrech filtru,velikosti štěrbiny ,vnitřní a vnější průměr, velikost otevřené plochy v m2/m)

Přesné hloubky usazení filtru ,včetně hloubky usazení manžety nebo těsnícího prvku.

* + Použitá zrnitost naplavovacího písku (nebo propantu) ,vyhodnocení kvality naplavení fitru radiokarotáží
  + Doklad výzkumu sond nebo karotáže o průchodnosti filtrů v celém intervalu aktivního skladovacího obzoru.

**4)** Dokumentace **písek filtru** – gravel pack , doložit doklad o síťové analýze, certifikát dle API RP 58 , protokol o shodě výrobku –písku s normou API RP 58. Dodá zhotovitel