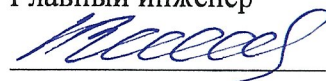


УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер



Н.Н. Вахромов

«____» _____ 2020 г.

ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ
участников тендерных процедур Комплекса глубокой переработки нефти
ПАО «Славнефть-ЯНОС»

1. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

В составе oferty участник закупки должен предоставить информационный лист предприятия по прилагаемой форме, а также документы, подтверждающие техническую возможность изготовления аппарата, и подготовленность завода-изготовителя обеспечить качество выполнения технологических операций в процессе изготовления.

1. Технический паспорт завода со следующей информацией:

- технологические возможности;
- наличие производственных площадей;
- перечень оборудования с указанием характеристик (заготовительного, кузнечно-прессового, механообрабатывающего, сборочно-сварочного, оборудования для термической обработки, оборудования для проведения контроля и испытаний, оборудования для нанесения покрытий);
- перечень грузоподъемных кранов и механизмов;
- наличие лабораторий разрушающего и неразрушающего контроля (перечень аттестованных видов контроля и свидетельства по аттестации);
- перечень персонала, задействованного в изготовлении предмета поставки (с указанием направлений деятельности).

2. Письмо-подтверждение о предоставлении после выбора участника закупки победителем тендерной процедуры плана контроля и испытаний, который должен содержать производственный цикл изготовления аппарата с указанием контрольных операций, процедур контроля и критерии оценки качества выполнения технологических операций. План контроля качества согласовывается с ПАО «Славнефть-ЯНОС» и ОАО «ВНИПИнефть» по объему контрольных операций, наличию контрольных точек проверки со стороны ПАО «Славнефть-ЯНОС» и инспекции третьей стороны.

3. Представить и согласовать с ПАО «Славнефть-ЯНОС» и автором заказной документации лист отклонений применяемых материалов. Применение материалов, отличающихся от указанных в техническом проекте и при отсутствии согласованного листа отклонений, на стадии изготовления аппарата не допускается.

4. Письмо-подтверждение о предоставлении на согласование перед запуском предмета поставки в производство:

- процедур контроля и испытаний, указанные в плане контроля и испытаний, которые должны содержать метод контроля, марки инструментов и приборов контроля и критерии оценки качества в соответствии с действующими нормами и правилами РФ.

5. Действующие свидетельства об аттестации технологии сварки для изготовления предмета поставки в соответствии с РД 03-615-03. Порядок применения сварочных технологий при изготовлении, монтаже, ремонте, реконструкции технических устройств на ОПО на группу применяемых при изготовлении предмета поставки материалов по применяемым способам сварки, охватывающий диапазон толщин конкретного аппарата.

6. Действующие аттестационные удостоверения специалистов сварочного производства: 1 уровень (аттестованный сварщик), 2 уровень (аттестованный мастер-сварщик), 3 уровень (аттестованный технолог-сварщик) на группу применяемых при изготовлении предмета поставки материалов по применяемым способам сварки, охватывающим диапазон толщин конкретного аппарата, в соответствии с НАКС РД 03-495-03 «Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства».

7. Действующие удостоверения специалистов неразрушающего контроля не ниже II уровня.

2. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ НА ИМПОРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

1. Технический паспорт завода со следующей информацией:

- технологические возможности;
- наличие производственных площадей;
- перечень оборудования с указанием характеристик (заготовительного, кузнечно-прессового, механообрабатывающего, сборочно-сварочного, оборудования для термической обработки, оборудования для проведения контроля и испытаний, оборудования для нанесения покрытий);
- перечень грузоподъемных кранов и механизмов;
- наличие лабораторий разрушающего и неразрушающего контроля (перечень аттестованных видов контроля и свидетельства по аттестации);
- перечень персонала, задействованного в изготовлении предмета поставки (с указанием направлений деятельности).

2. Письмо-подтверждение о предоставлении после выбора участника закупки победителем тендерной процедуры плана контроля и испытаний, который должен содержать производственный цикл изготовления аппарата с указанием контрольных операций, процедур контроля и критерии оценки качества выполнения технологических операций. План контроля качества согласовывается с ПАО «Славнефть-ЯНОС» и ОАО «ВНИПИнефть» по объему контрольных операций, наличию контрольных точек проверки со стороны ПАО «Славнефть-ЯНОС» и инспекции третьей стороны.

3. Представить и согласовать с ПАО «Славнефть-ЯНОС» и автором заказной документации лист отклонений применяемых материалов. Применение материалов, отличающихся от указанных в техническом проекте и при отсутствии согласованного листа отклонений, на стадии изготовления аппарата не допускается.

4. Письмо-подтверждение о предоставлении на согласование перед запуском предмета поставки в производство:

- процедур контроля и испытаний, указанные в плане контроля и испытаний, которые должны содержать метод контроля, марки инструментов и приборов контроля и критерии оценки качества в соответствии с сертификатами ASME и EN.

5. Состав документации, выполняемой в соответствии с требованием ТР ТС, нормами и правилами РФ.

5.1 Сосуды и аппараты импортного производства должны иметь следующую сопроводительную документацию на русском языке:

- паспорт на сосуд с обязательными приложениями, выполненный в соответствии с требованиями ГОСТ 34347-2017;
- сертификаты (декларации) соответствия требованиям соответствующих технических регламентов таможенного союза;
- обоснование безопасности;
- расчеты на прочность, выполненные в соответствии с требованиями ГОСТ 34233.1-11-2017;
- руководство по эксплуатации;
- свидетельство о консервации;

5.2 Комплект документов изготовителя, выполненный на русском и английском языке, в объеме, соответствующем требованиям ASME, и включающий в себя:

- чертежи, сертификаты на материалы;
- расчеты на прочность;
- руководство по эксплуатации;
- план контроля и испытаний (ИТР);
- процедуры контроля в соответствии с IPT;
- режимы термообработки;
- сварочную книгу (WPS, PQR);
- протоколы входного контроля материалов;
- протоколы заводских испытаний и контрольных операций.

6. Требования к зарубежному изготовителю.

6.1 При изготовлении сосудов аппаратов допускается применение норм ASME BPVC Section VIII Div 1. Тогда и расчеты по ASME

6.2 Изготовитель должен иметь все необходимые разрешительные документы для изготовления оборудования в соответствии с нормами ASME. Изготовление, контроль и испытания сосудов должны выполняться в соответствии с требованиями ASME и промаркированы символом «U» ASME Code.

Приложение: Информационный лист завода-изготовителя для участия в проведении конкурсных процедур для изготовления оборудования на 3л. в 1 экз.

Руководитель проектного офиса КГПН

И.В.Добровольский

Заместитель главного инженера
по производственному контролю

А.В.Лозинский

Начальник производства

В.Е.Знаемов

Старший механик производства

А.Ф.Сахабутдинов

Информационный лист завода-изготовителя для участия в проведении конкурсных процедур для изготовления оборудования.

1. Идентификация предприятия.

Информацию предоставить по форме:

Полное наименование предприятия и место расположения производственных площадок	
Юридический и почтовый адрес	
Адрес/телефон офиса	
Электронная почта	
Сайт	
ИНН	
Должность руководителя	
Ф.И.О.	
Правомочия лица, подписывающего договор	
Тел. приемной	

2. Ответственное лицо (контактные данные) по предоставлению информации и взаимодействию при проведении аудита предприятия:

3. Перечень продукции выпускаемой предприятием:

Информацию предоставить по форме:

№ п/п	Наименование и обозначение продукции	Код по Общероссийскому классификатору продукции по видам экономической деятельности (ОКПД 2)	Код по Товарной номенклатуре внешнеэкономической деятельности Евразийского экономического союза (ТН ВЭД ЕАЭС)	Обозначение технических условий, в соответствии с которыми произведена продукция	Обозначение стандарта, в соответствии с которым произведена продукция	Технические характеристики
1	2	3	4	5	6	7

4. Профилирующее направление деятельности предприятия

Номенклатура выпускаемого оборудования:

5. Основные объемы поставки выпускаемой продукции за последние три прошедшие года и текущий год:

Информацию предоставить по форме:

№ п/п	Заказчик	Оборудование	Год изготовления

6. Производственная мощность и возможности предприятия.

Предоставить производственный план на 2020-21 год.

№ п/п	Наименование продукции	Единица измерения	Кол-во в месяц	Кол-во в год
1	Теплообменное оборудование	шт.		
2	Аппараты воздушного охлаждения	шт.		
3	Емкостное, колонное оборудование.	шт.		
4	другое			

Текущая загрузка по состоянию на 4 квартал 2020года:

1 половина 2021 года – %;

2 половина 2021 года – %.

7. Сертификаты и разрешительные документы, на выпускаемую продукцию. Перечень документов с указанием даты начала и окончания действия, выдавшего органа.

Предоставить по следующей форме, приложить копии сертификатов в формате PDF:

№	Документ	№ документа	Наименование оборудования	Дата выдачи	Срок действия
1					

8. Сертификация предприятия. Перечень документов с указанием даты начала и окончания действия, Выдавшего органа, номера документа.

Предоставить по следующей форме, приложить копии документов:

№	Документ	№ документа	Вид (область) деятельности	Дата выдачи	Срок действия

9. Перечень основных стандартов и технических условий, действующих на предприятии.
Перечень основных стандартов и технических условий, действующих на предприятии

№ п/п	Наименование документа

10. Структура предприятия.

Приложить в графическом виде, (формат рисунка), действующую структуру предприятия.

11. Политика предприятия в области качества продукции.

12. Функционирование сертифицированной системы менеджмента качества.

Представить Перечень стандартов по СМК

13. Общая численность: рабочие, служащие, управленческий персонал и др.

Количество работников на предприятии:	Количество, чел.
Рабочих	
ИТР	
Управленческий персонал	
Др.	
Всего	

14. Метрологическое обеспечение.

Метрологическая поверка средств измерения и ведения графика поверки. Графики поверок оборудования.

15. Конструкторская служба.

Численность, структура.

Организация, содержание и этапы конструкторской подготовки производства. (описать процесс или предоставить СТО)

Техническая оснащенность.

Опыт проектирования подобного оборудования, предполагаемого к изготовлению

№	Наименование оборудования	Год проектирования