

АО «Северсталь-Сортовой

Завод Балаково»

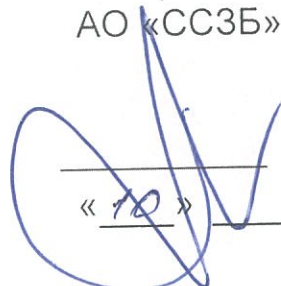
Сортопрокатный цех

Регистрационный номер

ОПД-73/1200-17-000001

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор
АО «ССЗБ»



Акинфиев А.Б.

« 10 »

08. 2017 г.

Техническое задание по передаче на аутсорсинг функции

Управление складами, отгрузка заготовки и
готовой продукции силами сторонней организации

на 6 листах

Содержание

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ.....	3
1.1 Основные сокращения	3
1.2 Контактная информация	3
1.2.1 Компетентное ответственное лицо по техническим вопросам	3
РАЗДЕЛ 2. ОПИСАНИЕ ТЕКУЩЕЙ СИТУАЦИИ	3
2.1 Используемые термины	3
2.2 Описание текущего состояния (технологии)	3
2.2.1 Характеристика объекта/участка/цеха, назначение	3
2.2.2 Описание действующей технологии, перечень используемого оборудования	3
2.2.3 Потребители и поставщики.....	5
2.2.4 Заинтересованные стороны	5
2.3 Цели передачи функции на аутсорсинг (Цель проекта).....	5
2.3.1 Производственные	5
2.3.2 Стоимостные	5
2.4 Описание передаваемой функции (бизнес процесса).....	5
2.4.1 Описание входных и выходных параметров передаваемой функции.....	5
2.4.2 Описание цепочки.....	5
2.4.3 Регулярность передаваемой функции.....	5
2.5 Требования к организации процесса	6
2.5.1 Требования лицензирования деятельности (наличие сертификатов, лицензий, аттестаций, разрешений и т.п)	6
2.5.2 Требования к организации производства работ (необходимая документация).....	6
2.5.3 Требования к квалификации персонала.....	6
2.5.4 Требования к наличию специального инструмента и тд.....	6
РАЗДЕЛ 3. СВЕДЕНИЯ О РАЗРАБОТЧИКЕ ДОКУМЕНТА.....	6

Раздел 1. Общие положения

1.1 Основные сокращения

Основные сокращения, используемые в документе представлены в таблице 1.

Таблица 1

Принятое сокращение	Полное наименование
ПАО «Северсталь»	Публичное акционерное общество «Северсталь»
АО «ССЗБ»	Акционерное общество «Северсталь-Сортовой завод Балаково»
ЭСПЦ	Электросталеплавильный цех
СПЦ	Сортопрокатный цех
Подрядчик	Компания – исполнитель функции аутсорсинга
ПО	Программное обеспечение
MES	Система управления производственными процессами
УППиЗ	Управление планирования производства и заказов
СГЗП	Сменные грузозахватные приспособления
ГПМ	Грузоподъемные механизмы
ИОТ	Инструкция по охране труда
ОК	Операционная карта
ТК	Технологическая карта
ТТН	Товарно-транспортная накладная
ЦЕС	Центр Единого Сервиса ПАО «Северсталь»
СОБ	Служба обеспечения бизнеса ПАО «Северсталь»

1.2 Контактная информация

1.2.1 Компетентное ответственное лицо по техническим вопросам

Новиков Александр Юрьевич, электронный адрес aunovikow@severstal.com

Раздел 2. Описание текущей ситуации

2.1 Используемые термины

Процесс аутсорсинга – выполнение функции по профессиональной поддержке бесперебойной работоспособности отдельных систем и инфраструктуры на основе длительного контракта сторонней организацией.

2.2 Описание текущего состояния (технологии)

2.2.1 Характеристика объекта/участка/цеха, назначение.

ЭСПЦ, склад заготовок предназначен для временного хранения сортовой заготовки.

СПЦ, склад готовой продукции предназначен для временного хранения изготавливаемой продукции.

2.2.2 Описание действующей технологии, перечень используемого оборудования

Работа с сортовой заготовкой:

- Приемка и размещение заготовки на складе;
- Топографический учет заготовки на складе в MES системе поплавночно;
- Электронное сопровождение операций приемки заготовки в MES;
- Проверка соответствия маркировки заготовки с сертификатом качества и количества (при поставке заготовки от внешних поставщиков);
- Перемещение заготовки по складу;
- Подача заготовки на загрузочные решетки стана в соответствии с выданным УППиЗ заданием, сопровождение в MES;
- Подготовка отчетности по складу заготовки: формирование сменного рапорта по поступлению заготовки на склад, формирование весовой ведомости по передаче заготовки со склада заготовки на стан (при наличии MES системы и технической возможности формирования данных отчетов из MES);

- Проведение ежемесячной сверки склада и периодической инвентаризации склада;
- Отгрузка сортовой заготовки внешнему потребителю.

Перечень оборудования, инфраструктурных объектов ЭСПЦ:

- Мостовые краны № 109, 110.
- Жд путь погрузочный 17.
- Траверса электромагнитная – 2 шт.

Работа с сортовым прокатом:

Готовая металлопродукция поступает на склад и отгружается в мотках (бунтах) и пакетах (связках) прутков. В мотках производится прокат круглого поперечного сечения диаметром от 5,5 мм до 20 мм, прокат для армирования железобетонных конструкций (арматура) номинальным диаметром от 6 мм до 16 мм. Ориентировочные размеры мотков (возможны любые отклонения): диаметр наружный - 1300 мм, диаметр внутренний - 800 мм, высота - 2000 мм, вес - 2100 кг.

В пакетах производится прокат круглого поперечного сечения диаметром от 8 мм до 65 мм, прокат для армирования железобетонных конструкций (арматура) номинальным диаметром от 8 мм до 40 мм, уголок равнополочный с шириной полки от 25 мм до 100 мм, швеллер высотой от 50 мм до 100 мм. Ориентировочные размеры пакетов (возможны любые отклонения): диаметр - 350 - 700 мм, длина - 4000-24000 мм, вес пакета - 4000 - 10000 кг.

Прокат в мотках и пакетах прочно увязан проволокой, замаркирован бирками (ярлыками) и соответствует требованиям заказа.

Хомутовые увязки на пакетах отсутствуют (при необходимости навешиваются перед погрузкой).

Работа с готовой продукцией и несоответствующей продукцией:

- Приемка замаркированных пачек, мотков со стана, размещение на складе готовой продукции;

- Изготовление и навеска хомутов в количестве по два хомута на пачки продукции для внутреннего и экспортного рынка;

- Топографический учет движения металла по складам готовой продукции и НД складу несоответствующей продукции (при наличии MES системы и технической возможности привязки в ней мест складирования ГП и МП);

- Электронное сопровождение движений металла по складу в MES;

- Проведение ежемесячной сверки склада и периодической инвентаризации склада;

- Подготовка отчетности по складам готовой продукции и складу несоответствующей продукции: формирование сменного рапорта приемки металла на склады, формирование весовой ведомости за смену по перемещению металла между складами, формирование сменного рапорта отгрузки продукции (при наличии MES системы и технической возможности формирования данных отчетов из MES);

Отгрузка продукции:

- Погрузка готовой продукции в транспорт по фронтам отгрузки;

- Фото фиксация отгрузки;

- Контроль при отгрузке соответствия фактического состояния готовой продукции отгрузочным документам и маркировке на продукции;

- Подготовка полного комплекта отгрузочных документов (авто - ТТН, сертификат качества, доверенность на водителя, мат. пропуск на выезд с территории), (вагоны – жд накладная, сертификат качества, эскиз схемы погрузки);

- Учет отгрузки в системе MES;

- Управление входящим потоком транспорта через специалиста по планированию и организации перевозок АО «ССЗБ»;

- Вагоны должны ставиться в цех под погрузку годные, исправные в техническом и пригодные в коммерческом отношении, очищенные от остатков ранее перевозимых грузов, реквизитов крепления, снега, льда и грязи. Увязка люков, если вагон не оборудован специальными кольцами для фиксации, производится проволокой диаметром не менее 4 мм, только при отгрузке сортовой продукции в мотках. Размещение сортовой продукции в пачках производится непосредственно на пол вагона, без применения деревянных прокладок, в этом случае пачки должны иметь хомутовые увязки, согласно пункта 2.2. На погрузку сортопрокатной продукции в пачках ставятся только вагоны, закрытые с торца, при постановке вагонов с дверями, изготовление и установка деревянных щитов в торцы вагона осуществляется подрядчиком вне рамок настоящего задания, стоимость указанной услуги и порядок оплаты согласовывается с заказчиком отдельно;

- Размещение сортовой продукции в пачках в автомашины производится непосредственно на пол, без применения деревянных прокладок, в этом случае пачки должны иметь хомутовые увязки, согласно пункта 2.2.

Управление складом:

- Организация складского учета ведется в соответствии с правилами ведения складского учета;
- Оперативное управление ГПМ ведется персоналом подрядной организации для исключения случаев несанкционированных перемещений готовой продукции
- Проведение разборов по претензиям клиентов к готовой продукции;
- Участие в работах по управлению лишнегодной и несоответствующей продукцией;
- Отгрузка окалины на шлаковый двор, габаритной обрезки (обрезки образующейся на адыюстаже - продукция, переведенная по акту в обрезь, обрезь после доработки несоответствующей продукции и т.д., с коробов из-под ножниц, привезенных в место порезки обрезки в габарит, их строповке и кантовке в короб) в ЭСПЦ производится механизированным способом.

Перечень оборудования, инфраструктурных объектов СПЦ:

- Мостовые краны № 115, 116, 117, 118, 119 (электро- и мех. часть)
- Челюстной грейфер с тельфером – 1 шт.
- Передаточная телега – 1 шт.
- Хомутовязальная машина – 1 шт.
- Жд пути погрузочные 15, 16.
- Траверса электромагнитная – 3 шт.

Согласно действующего технологического процесса, ведутся работы по ведению складского учета на участке заготовки и участке готового проката, оперативной круглосуточной приемке заготовки на склад, подачи ее поплавно на загрузочные решетки стана, отгрузке и раскреплению готовой продукции в мотках и связках прутков в количестве ориентировочно 710 тыс. т/год железнодорожным транспортом и ориентировочно 310 тыс. т/год автомобильным транспортом, отгрузка обрезки в ЭСПЦ, отгрузка окалины на шлаковый двор, постановка транспорта по фронтам выгрузки/погрузки.

2.2.3 Потребители и поставщики

Поставщики: ЭСПЦ, СПЦ.

Потребители: клиенты готовой продукции.

2.2.4 Заинтересованные стороны

АО «ССзБ».

2.3 Цели передачи функции на аутсорсинг (Цель проекта)

2.3.1 Производственные

Нет

2.3.2 Стоимостные

Снижение затрат по передаваемому бизнес процессу.

2.4 Описание передаваемой функции (бизнес процесса)

2.4.1 Описание входных и выходных параметров передаваемой функции

Сохранение характеристик принятых сортовой заготовок и готовой продукции от приемки до отгрузки потребителю.

2.4.2 Описание цепочки

Из ЭСПЦ сортовая заготовка отгружается ж/д транспортом потребителю, а также в печь нагрева СПЦ.

Из СПЦ готовая продукция поступает на склад для временного хранения и дальнейшей отгрузки потребителю.

2.4.3 Регулярность передаваемой функции

На постоянной основе.

2.5 Требования к организации процесса

2.5.1 Требования лицензирования деятельности (наличие сертификатов, лицензий, аттестаций, разрешений и т. п.)

Нет

2.5.2 Требования к организации производства работ (необходимая документация)

На все проводимые работы Подрядчик разрабатывает необходимую документацию (ИОТ, ТК, ОК и т.д.). Необходимо обязательное согласование ИОТ, ТК, ОК с представителями Заказчика.

Работы производятся согласно требованиям Технических условий размещения и крепления грузов в вагонах и контейнерах, утвержденных МПС России 27 мая 2003 г. № ЦМ-943 (далее - ТУ); Соглашения о международном железнодорожном грузовом сообщении (3 к СМГС); ГОСТ 22235 «Вагоны грузовые магистральных железных дорог колеи 1520 мм. Общие требования по обеспечению сохранности при производстве погрузочно-разгрузочных и маневровых работ»; ПОТ РМ-007-98 «Межотраслевые правила по охране труда при погрузочно-разгрузочных работах и размещении грузов»; Постановления Правительства РФ №272 от 15.04.2011 «Об утверждении правил перевозок грузов автомобильным транспортом»; местных технических условий; непредусмотренных технических условий; утвержденных схем, эскизов и иным требованиям контролирующих органов власти.

2.5.3 Требования к квалификации персонала

- не моложе 18 летнего возраста;
- прошедшие предварительный медицинский осмотр;
- имеющими 2 группу электробезопасности (удостоверение установленной формы);
- обученные и имеющие удостоверения стропальщика.
- для машинистов ПС разряд не менее 4.
- обученные и имеющие удостоверение газорезчика (в случае огневой резки)
- обученные безопасным методам и приемам выполнения работ, успешно прошедшие проверку знаний по безопасности труда после обучения (стажировки) безопасным методам труда на рабочем месте;
- обучены и ознакомлены с политикой и стандартами в области охраны труда и промышленной безопасности группы компаний ПАО «Северсталь».
- должны иметь удостоверения о профессиональной подготовке по специальностям в сфере выполняемой деятельности.
- должны иметь аттестацию на право погрузо-разгрузочных работ, полученную в ОАО «РЖД»

Квалификация персонала должна соответствовать выполняемой работе.

2.5.4 Требования к наличию специального инструмента и ТМЦ.

Потребность в ТМЦ (мобильные рации, оргтехника, расходные материалы в том числе канцелярские, терминалы сбора данных, фотоаппараты, грузозахватные приспособления, и т.д.) для выполнения складских операций и операций по отгрузке Подрядчик определяет самостоятельно, исходя из норм расходов ТМЦ и оперативного состояния СГЗП;

Раздел 3. Сведения о разработчике документа

3.1 Согласование 1 этапа (описание текущей ситуации)

	Должность	Техническое задание. Рег. номер		
		Ф.И.О.	Подпись	Дата
Разработал	Начальник СПЦ	Саваш А.С.		
Проверил	Зам. ген. директора по оперативной работе	Маркович С.В.		
Согласовано	Старший менеджер по аутсорсингу	Воронин Е.С.		
Согласовано	Старший менеджер СОБ	Карманьян И.Е.		

А. Муратович



96000128469

Лист согласованияК ОРД № от 00.00.0000 *ОРД-73/1200-14-000001 от 10.08.17.*

Вид документа: Техническое задание

Наименование документа: Техническое задание по передаче на аутсорсинг функции "Выполнение работ по управлению складами и отгрузке заготовки и готовой продук

ции силами сторонней организации"

Инициатор: Муратов Игорь Николаевич

Дата выполнения	ФИО	Статус
09.08.2017 06:49:54	Маркович Сергей Владимирович, Руководство	Согласовано
09.08.2017 09:02:33	Карманьян Игорь Евгеньевич, Подразделение в г. Балаково	Согласовано
09.08.2017 17:01:48	Ибатуллин Денис Булатович, Акинфиев А.Б. (ВИРТУАЛЬНАЯ)	Согласовано
10.08.2017 10:48:40	Воронин Евгений Сергеевич, Группа по управлению аутсорсингом	Согласовано

Инициатор

Муратов Игорь Николаевич