

Публичное акционерное  
общество «Северсталь»  
Управления транспорта  
Цех обеспечения производства

УТВЕРЖДАЮ

Начальник управления  
транспорта

Участок переработки ферросплавов

Леверов М.А.

« 01 » 09 2017 г.

Регистрационный номер

ТЗ 1000-17-000005

## Техническое задание по передаче на аутсорсинг функции

*По выгрузке, складированию, переработке и  
отгрузке ферросплавов на участке переработки  
ферросплавов*

на 15 листах

## Содержание

<b>РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ.....</b>	<b>4</b>
1.1 Основные сокращения.....	4
1.2 Контактная информация.....	4
1.2.1 Компетентное ответственное лицо по техническим вопросам.....	4
<b>РАЗДЕЛ 2. ОПИСАНИЕ ТЕКУЩЕЙ СИТУАЦИИ.....</b>	<b>4</b>
2.1 Используемые термины .....	4
2.2 Описание текущего состояния (технологии).....	4
2.2.1 Характеристика объекта/участка/цеха, назначение .....	4
2.2.2 Описание действующей технологии .....	4
2.2.3 Состав оборудования и сооружений, его характеристики и принципы работы.....	10
2.2.4 Потребители и поставщики.....	11
2.2.5 Заинтересованные стороны.....	11
2.3 Цели передачи функции на аутсорсинг (Цель проекта).....	11
2.3.1 Производственные.....	11
2.3.2 Стоимостные .....	11
2.3.3 Социальные.....	11
2.4 Описание передаваемой функции (бизнес процесса).....	11
2.4.1 Описание входных и выходных параметров передаваемой функции .....	11
2.4.2 Описание цепочки.....	11
2.4.3 Регулярность передаваемой функции.....	12
2.4.4 Дополнительные выходы (побочные продукты) .....	12
2.5 Описание методов контроля параметров функции .....	12
2.5.1 Наличие методики входного/выходного контроля.....	12
2.5.2 Наличие автоматизированных систем/приборов учёта .....	12
2.6 Требования к организации процесса.....	12
2.6.1 Требования лицензирования деятельности (наличие сертификатов, лицензий, аттестаций, разрешений и т.п.).....	12
2.6.2 Требования к организации производства работ (необходимая документация) .....	12
2.6.3 Требования к квалификации персонала .....	12
2.6.4 Требования к наличию специального инструмента и т.д.....	13
<b>РАЗДЕЛ 3. ОПИСАНИЕ БИЗНЕС- ИДЕИ.....</b>	<b>14</b>
3.1 Описание метода достижения целей проекта (бизнес идея):.....	14
3.1.1 Подробное описание предложения.....	14
3.2 Временной график реализации .....	14
3.2.1 График перевода персонала .....	14
3.2.2 Сроки передачи функции .....	14
3.3 Требования к отчетам.....	14
3.3.1 Отчетность.....	14
<b>РАЗДЕЛ 4. РАБОТОСПОСОБНОСТЬ И НАДЕЖНОСТЬ .....</b>	<b>14</b>
4.1 Требования к реализации .....	14
4.1.1 Требования к качеству услуги (SLA) .....	14
4.2 Требования к техническим средствам .....	14
4.2.1 Требования к обеспечению единства измерений и метрологии .....	14
4.2.2 Климатические требования.....	14
4.2.3 Требования к надежности .....	14
4.3 Требования по сопровождению и эксплуатации .....	14
4.4 Требования к документации.....	15
4.5 Требования к информационной безопасности.....	15
4.5.1 Требования к защите ИКТ .....	15
4.5.2 Требования о доступности информационных ресурсов .....	15
4.6 Требования по гарантиям.....	15
<b>РАЗДЕЛ 5. ПОРЯДОК КОНТРОЛЯ И ПРИЕМКИ УСЛУГ .....</b>	<b>15</b>

<b>РАЗДЕЛ 6. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ .....</b>	<b>15</b>
<b>РАЗДЕЛ 7. СВЕДЕНИЯ О РАЗРАБОТЧИКЕ ДОКУМЕНТА.....</b>	<b>15</b>
7.1    Согласование 1 этапа (описание текущей ситуации) .....	15



## 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»
АСУ	Автоматизированная система управления
SAP	Корпоративная система управления предприятием
УТ	Управление транспорта
ЦОП	Цех обеспечения производства
УПФ	Участок переработки ферросплавов
ТМЦ	Товаро-материальные ценности
ГР	Склад госрезерва
ЦСФ	Центральный склад ферросплавов
ЦЕС	Центр Единого Сервиса ПАО «Северсталь»
СОБ	Служба обеспечения бизнеса ОАО «Северсталь»
ПС	Подъемное сооружение
ТК	Технологическая карта
ТИ	Технологическая инструкция

### 1.2 Контактная информация

#### 1.2.1 Компетентное ответственное лицо по техническим вопросам

Холодилов Павел Васильевич, электронный адрес [pvhodilov@severstal.com](mailto:pvhodilov@severstal.com)  
Мармыш Валерий Юльянович, электронный адрес [marmyshvu@severstal.com](mailto:marmyshvu@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.

**Ферросплавы** - сплавы железа с другими элементами (Cr, Si, Mn, Ti и др.), применяемые главным образом для раскисления и легирования стали (напр., феррохром, ферросилиций). К ферросплавам условно относят также некоторые сплавы, содержащие железо лишь в виде примесей (силикокальций, силикомарганец и др.), и некоторые металлы и неметаллы (Mn, Cr, Si) с минимальным содержанием примесей. Получают из руд или концентратов в электропечах или плавильных шахтах (горнах).

### 2.2 Описание текущего состояния (технологии)

#### 2.2.1 Характеристика объекта/участка/цеха, назначение

Участок переработки ферросплавов предназначен для приемки, переработки, подготовки ферросплавов с целью дальнейшей отгрузки в производство.

Участок переработки ферросплавов состоит из 2-х складов: центрального склада, расположенного в районе сталеплавильного производства и склада госрезерва, находящегося в районе известково-доломитного цеха.

#### 2.2.2 Описание действующей технологии

2.2.2.1. На участке переработки ферросплавов ЦОП (включая склад госрезерва) выполняются следующие работы:

- выгрузка ТМЦ из полувагонов, крытых вагонов, автомашин, морских контейнеров с помощью ПС, погрузчика;
- зачистка полувагонов, крытых вагонов после выгрузки ТМЦ;

- растаривание биг-бэгов на отгрузку с помощью газовой горелки и другими приспособлениями в соответствии с требованиями;

- внутри складские операции;
- взвешивание ТМЦ;
- складирование ТМЦ;
- дробление ферросплавов до фракции 50 мм;
- сушка ферросплавов;
- изготовление алюминиевой дроби из алюминиевой катанки;
- тарирование дорогостоящих ферросплавов;
- погрузка ТМЦ в автотранспорт;
- отгрузка дорогостоящих ферросплавов (биг-бэги, ТМЦ на поддоне, в таре потребителя);
- отгрузка ферросплавов со склада (контейнера с дорогостоящими ферросплавами).
- погрузка магния в автомашину (танкер);
- просеивание ферросплавов;
- отбор проб.

#### 2.2.2.2. Выгрузка ТМЦ.

Все материалы поступают на склад автомобильным и железнодорожным транспортом (вагон, полувагон, контейнер) навалом, в мягкой таре (биг-бэгах) весом 1-1,5 т, на паллетах, в виде сформированных пачек, ящиков на поддонах весом 1-2 т.

На УПФ применяются следующие способы выгрузки на склад:

- вилочным автопогрузчиком;
- мостовым краном;
- самосвал-контейнер;
- вручную.

#### Выгрузка автотранспорта:

В процессе производства работ выполняются следующие операции:

- постановка автотранспорта на погрузочно-разгрузочную площадку;
- укладка трапа (с рампы на авто);
- осмотр груза в авто, оценка возможности выгрузки (отсутствие повреждений в процессе доставки ТМЦ);
- выгрузка ТМЦ из автотранспорта;
- перемещение ТМЦ (автопогрузчиком, ПС) к месту складирования;
- размещение ТМЦ на складе;
- складирование ТМЦ согласно схем складирования;
- формирование штабелей ТМЦ в соответствии с требованиями безопасности;
- строповка лямок биг-бэгов на вилы автопогрузчика при выгрузке автомашин;
- строповка ТМЦ на гак ПС при выгрузке автомашин;
- перетаривание ТМЦ в биг-бэги в случае нарушения упаковки;
- упаковка развалов материалов после выгрузки;
- уборка реквизита в места накопления отходов;
- уборка рабочего места, просыпей материалов, инструмента в места хранения.

#### Выгрузка железнодорожных крытых вагонов:

В процессе производства работ выполняются следующие операции:

- постановка вагонов на фронт выгрузки;
- установка ж/д башмаков;
- снятие пломбировочных устройств, открытие и закрытие дверей вагонов, зачистка вагонов;
- укладка трапа (с рампы на вагон);
- осмотр груза в вагоне, оценка возможности выгрузки (отсутствие повреждений в процессе доставки ТМЦ);
- строповка лямок биг-бэгов на вилы автопогрузчика при выгрузке;
- перетаривание ТМЦ в биг-бэги в случае нарушения упаковки;
- перемещение ТМЦ автопогрузчиком к месту складирования;
- размещение ТМЦ на складе;
- зачистка вагона;
- открепление реквизита от внутренних стенок вагона;
- разборка и уборка реквизита ежесменно;
- перетаривание ТМЦ в биг-бэги если упаковка поставщика нарушена;
- навешивание пломбировочных устройств;
- упаковка развалов материалов после выгрузки.

#### Выгрузка железнодорожных полувагонов:

В процессе производства работ выполняются следующие операции:

- постановка полувагона на весы;
- постановка полувагона на фронт выгрузки;
- установка ж/д башмаков;
- осмотр груза в полувагоне, оценка возможности выгрузки (отсутствие повреждений в процессе доставки

ТМЦ);

- выгрузка ТМЦ из полувагонов при помощи грейфера или гака ПС;
- строповка ТМЦ на гак ПС при выгрузке полувагонов;
- перемещение ТМЦ краном к месту складирования;
- складирование ТМЦ согласно схем складирования;
- формирование штабелей ТМЦ в соответствии с требованиями безопасности;
- зачистка полувагонов после выгрузки ТМЦ;
- уборка реквизитов крепления грузов в места накопления отходов;
- уборка рабочего места, просыпей материалов;
- вывод вагона с фронта выгрузки через весы.

#### Разгрузка ферросплавов на склад (морской контейнер):

В процессе производства работ выполняются следующие операции:

- постановка (вывод) автотранспорта с морскими контейнерами на погрузочно-разгрузочную площадку (автомобильные весы);

- выгрузка морских контейнеров согласно схем складирования;
- снятие пломбировочных устройств;
- вскрытие и закрытие морских контейнеров;
- уборка реквизита из морского контейнера;
- зачистка морского контейнера после выгрузки;
- уборка просыпей материалов;
- уборка реквизита в места накопления отходов;
- уборка инструмента на места хранения;

#### Зачистка полувагонов после выгрузки ТМЦ:

В процессе производства работ выполняются следующие операции:

- обрезание проволоки на люках;
- открытие люков полувагона;
- зачистка полувагона от остатков материала;
- уборка просыпей материала производится в бункер согласно схемы складирования;

### 2.2.2.3. Переработка и подготовка ферросплавов.

#### Внутрискладские перемещения с помощью ПС или вилочного автопогрузчика:

В процессе производства работ выполняются следующие операции:

- перестановка ТМЦ с целью освобождения мест складирования;
- перемещения с целью провески ТМЦ;
- перемещения с целью перетарки (упаковки) ТМЦ;
- перемещения с целью формирования навесок или рассеивания ТМЦ;
- с целью уборки рабочих мест.

#### Растваривание ферросплавов из биг-бэгов на отгрузку с помощью газовой горелки и другими приспособлениями в соответствии с требованиями технологической инструкции и технологических карт.

В процессе производства работ выполняются следующие операции:

- постановка (вывод) автотранспорта на погрузочно-разгрузочную площадку (автомобильные весы);
- строповка лямок биг-бэгов на гак ПС;
- перевозка ТМЦ к месту отгрузки;
- растаривание биг-бэгов газовой горелкой выполнять согласно требований ТК;
- не допускать попадания упаковки в кузов автомашины;
- не допускать попадание в кузов автомашины кусков ТМЦ фракции более 80 мм;
- остатки упаковки складировать согласно схемы накопления отходов;
- перевозка и растаривание ферросплавов из биг-бэгов в бункера для хранения;
- внутри складское перемещение ферросплавом с помощью ПС или погрузчика;
- уборка рабочего места, просыпей материалов, инструмента.

#### Дробление ферросплавов:

В процессе производства работ выполняются следующие операции:

- загрузка приемных бункеров дробильных машин при помощи грейфера ПС;
- дробление ферросплавов до фракции 50мм, согласно сменного задания;
- осмотр оборудования согласно ТИ (технологической инструкции);
- процесс дробления ферросплавов должен выполняться согласно ТИ (технологической инструкции) и ТК (технологической карты);
- уборка контейнеров с дробленными ферросплавами при помощи ПС;
- подготовка дробленых ферросплавов фракции 50 мм на следующую смену;
- постановка автотранспорта на погрузочно-разгрузочную площадку (автомобильные весы);
- отгрузка ферросплавов фракции 50 мм;
- уборка оборудования производится ежемесячно;
- уборка рабочего места, просыпей материалов производится ежемесячно;
- очистка фильтров аспирации.

#### Сушка ферросплавов:

В процессе производства работ Подрядчиком должно выполняться:

- загрузка приемных бункеров сушильных барабанов при помощи грейфера ПС;
- сушка ферросплавов фракции до 50 мм, согласно сменного задания;
- осмотр оборудования согласно ТИ (технологической инструкции);
- процесс сушки ферросплавов должен выполняться согласно ТИ (технологической инструкции) и ТК (технологической карты);
- уборка контейнеров с дробленными ферросплавами при помощи ПС;
- подготовка просушенных ферросплавов фракции 50 мм на следующую смену;
- постановка автотранспорта на погрузочно-разгрузочную площадку (автомобильные весы);
- отгрузка ферросплавов фракции 50 мм;
- уборка оборудования производится ежемесячно;
- уборка рабочего места, просыпей материалов производится ежемесячно;
- очистка фильтров аспирации.

#### Тарирование дорогостоящих ферросплавов:

В процессе производства работ выполняются следующие операции:

- строповка лямок биг-бэгов на вилы автопогрузчика;
- строповка биг-бэгов на установке тарирования;
- подъем биг-бэгов тельфером на установку тарирования;
- открытие крышек и установка контейнера на платформу весов;
- растаривания биг-бэгов в приемные бункера;
- уборка контейнера и закрытие крышек с платформы весов;
- уборка установки тарирования, приемных бункеров и прилегающей территории;
- уборка пустых биг-бэгов;

#### Взвешивание ТМЦ:

В процессе производства работ выполняются следующие операции:

- строповка лямок биг-бэгов на вилы автопогрузчика;
- строповка ТМЦ на гак мостового крана;
- постановка ТМЦ на весовую платформу;
- снятие ТМЦ с весовой платформы;
- уборка весовых платформ весов принадлежащих складу;
- перетаривание ТМЦ в биг-бэги в случае нарушения упаковки;
- переупаковка ТМЦ если упаковка поставщика нарушена.

#### Складирование ТМЦ:

В процессе производства работ выполняются следующие операции:

- строповка лямок биг-бэгов на вилы автопогрузчика;
- строповка ТМЦ на гак мостового крана;
- перевозка сыпучих материалов в бункера при помощи грейфера ПС;
- перевозка ТМЦ в упаковке к местам складирования;
- складирование ТМЦ в места хранения согласно схем складирования;



- внутри складская переработка ТМЦ, подготовка мест для складирования;
- уборка мест складирования от просыпей материалов;
- зачистка бункеров при помощи грейфера ПС;
- перетаривание ТМЦ в биг-бэги в случае нарушения упаковки;
- переупаковка ТМЦ если упаковка поставщика нарушена.

#### Изготовление алюминиевой дробы из алюминиевой катанки:

В процессе производства работ выполняются следующие операции:

- осмотр оборудования согласно ТИ (технологической инструкции);
- строповка и перевозка бухт алюминиевой катанки к машинам по производству алюминиевой дробы;
- подготовка и выполнение операций по производству алюминиевой дробы согласно ТИ.
- перетаривание алюминиевой дробы в биг-бэги;
- уборка контейнеров с алюминиевой дробью при помощи ПС в места складирования;
- отгрузка алюминиевой дробы на автотранспорт при помощи ПС;
- уборка и содержание оборудования, ежемесячно;
- уборка обрезки алюминиевой катанки в места складирования, согласно схемы;
- взвешивание алюминиевой катанки;
- взвешивание алюминиевой дробы;
- взвешивание алюминиевой обрезки;
- постановка (вывод) автотранспорта на погрузочно-разгрузочную площадку (автомобильные весы);
- отгрузка обрезки алюминиевой катанки в автотранспорт;
- загрузка алюминиевой дробы в тару потребителя ТМЦ;
- уборка рабочего места, просыпей материалов производится ежемесячно;

#### Просеивание дорогостоящих ферросплавов:

В процессе производства работ выполняются следующие операции:

- строповка лямок биг-бэгов на вилы автопогрузчика;
- строповка биг-бэгов на установке просеивания;
- подъем биг-бэгов тельфером на установку просеивания;
- установка биг-бэга на платформу весов;
- растаривания биг-бэгов в приемные бункера;
- уборка биг-бэга с платформы весов;
- уборка банок с мелкой фракцией с установки просеивания вручную;
- уборка установки просеивания, приемных бункеров и прилегающей территории;
- уборка пустых биг-бэгов;
- очистка фильтров аспирации.

#### Отбор проб ферросплавов:

В процессе производства работ выполняются следующие операции:

- вскрытие упаковки ТМЦ
- строповка лямок биг-бэгов на вилы автопогрузчика;
- отбор пробы в необходимом количестве;
- доставка пробы в помещение для подготовки проб;
- доставка отработанных проб в места складирования;

### 2.2.2.4. Отгрузка ферросплавов.

#### Отгрузка дорогостоящих ферросплавов (биг-бэги, ТМЦ на поддоне, в таре потребителя):

В процессе производства работ выполняются следующие операции:

- постановка (вывод) автотранспорта на погрузочно-разгрузочную площадку (автомобильные весы);
- выгрузка тары потребителя;
- погрузка биг-бэгов, поддонов с ТМЦ в автомашину;
- погрузка бухт алюминиевой катанки на автомашину;
- погрузка ТМЦ в тару потребителя;
- погрузка ТМЦ в таре потребителя в автомашину;
- раскрепление ТМЦ в кузове авто;
- уборка рабочего места, просыпей материалов производится ежемесячно;
- внутри складская переработка материалов;

#### Отгрузка ферросплавов со склада (контейнера с дорогостоящими ферросплавами):

В процессе производства работ выполняются следующие операции:

- постановка (вывод) автотранспорта на погрузочно-разгрузочную площадку (автомобильные весы);
- выгрузка пустых контейнеров из автомашины;
- погрузка контейнеров с дорогостоящими ферросплавами в автомашину;
- раскрепление ТМЦ в кузове авто;
- уборка рабочего места, просыпей материалов производится ежесменно;

#### Погрузка магния в автомашину (танкер):

В процессе производства работ выполняются следующие операции:

- постановка (вывод) автотранспорта на погрузочно-разгрузочную площадку;
- строповка лямок биг-бэгов на вилы автопогрузчика;
- строповка биг-бэгов на установке загрузки магния;
- подъем биг-бэгов тельфером на установку загрузки магния;
- растаривание биг-бэгов с магнием в автомашину "танкер";
- уборка просыпей материалов после выгрузки магния (установка магния, территория склада); - уборка пустых биг-бэгов;
- очистка фильтров аспирации.

#### Погрузка автотранспорта (в т.ч. мусором и м/ломом):

В процессе производства работ выполняются следующие операции:

- постановка автотранспорта на весы;
- постановка автотранспорта на фронт погрузки;
- осмотр кузова в авто, оценка возможности безопасной погрузки (отсутствие повреждений, соответствие характеристикам перевозимого груза);
- погрузка ТМЦ автопогрузчиком, краном (растаривание сыпучих ТМЦ при необходимости) в кузов авто;
- раскрепление ТМЦ в кузове авто;
- вывод автотранспорта с фронта погрузки через весы;

#### 2.2.2.5. Производство погрузочно-разгрузочных работ с помощью ПС

В процессе производства работ выполняются следующие операции:

- осмотр и приемка крана и подкрановых путей (убедиться в исправности всех механизмов, металлоконструкций, узлов и других частей крана);
- осмотр и приемка съемных грузозахватных приспособлений;
- погрузка, выгрузка ТМЦ с любых видов транспорта;
- складирование, перемещение и размещение ТМЦ в определенные места, согласно схемам складирования и размещения груза;
- устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования;
- участие в ремонте крана в составе ремонтной бригады.
- проверка правильности крепления и намотки тросов, регулирования тормозов и действия предохранительных устройств;
- техническое обслуживание крана;
- содержание в исправном состоянии закрепленного оборудования, подкрановых путей;
- уборка рабочего места, закрепленного оборудования, подкрановых путей и посадочных площадок.

#### 2.2.2.6. Производство погрузочно-разгрузочных работ с помощью вилочного автопогрузчика

На УПФ работает вилочные автопогрузчики г/п 3тн:

1. по графику № 4 (непрерывный, круглосуточный);
2. по графику № 5 (дневной, с продолжительностью смены по 11 часов).

В процессе производства работ выполняются следующие операции:

- погрузка, выгрузка ТМЦ с любых видов транспорта;
- складирование, перемещение и размещение ТМЦ в определенные места, согласно схемам складирования и размещения груза.
- зачистка вагонов, открытие и закрытие дверей вагонов, уборка реквизита ежесменно;
- перетаривание ТМЦ в биг-бэги в случае нарушения упаковки, перетаривание ТМЦ в биг-бэги если упаковка поставщика нарушена, упаковка развалов материалов после выгрузки;
- строповка лямок биг-бэгов на вилы автопогрузчика при выгрузке автомашин;

- строповка биг-бэгов на установке загрузки магния, подъем биг-бэгов тельфером на установку загрузки магния, растаривание биг-бэгов с магнием в автомашину "танкер";
- уборка просыпей материалов после выгрузки/погрузки, уборка пустых биг-бэгов;
- строповка биг-бэгов на установке тарирования, подъем биг-бэгов тельфером на установку тарирования;
- растаривание биг-бэгов в приемные бункера. уборка установки тарирования, уборка пустых биг-бэгов.
- строповка биг-бэгов на установке просеивания, подъем биг-бэгов тельфером на установку просеивания;
- растаривание биг-бэгов в приемные бункера. уборка установки просеивания, уборка пустых биг-бэгов.
- уборка тех.помещений, помещения склада  $S=2500 \text{ м}^2$ , уборка и подсыпка в зимний период рампы  $S=600 \text{ м}^2$ , уборка и подсыпка автомобильного подъезда  $S=500 \text{ м}^2$  ежесменно, сбивание наледи и сосулек на кровле рампы длинна 240 метров;
- уборка закрепленной территории согласно схемы склада, очистка ж/д путей и переезда перед постановкой вагонов длиной 100 метров от склада.
- доставка проб в места подготовки проб;
- упаковка и отгрузка пиломатериалов;
- вывоз ТМЦ на погрузочно-разгрузочную площадку;
- доставка и уборка ТМЦ на весы для провешивания

#### 2.2.2.7. Вспомогательные работы (центральный склад и склад госрезерва) по содержанию технологического оборудования, зданий и сооружений, пешеходных маршрутов и территории:

В процессе производства работ выполняются следующие операции:

- открытие и закрытие откатных механизированных ворот;
- уборка пешеходных маршрутов и территории закрепленной за участком переработки ферросплавов от мусора и производственных отходов, а в зимний период от снега и посыпка песчаной смесью;
- очистка автомобильных дорог от снега, при предоставлении автотракторной техники Заказчиком;
- зачистка бункеров от ТМЦ для последующего хранения новых видов материалов;
- уборка просыпей материалов образующихся в процессе выгрузки и погрузки ферросплавов;
- уборка рабочих мест от снега, мусора, производственных отходов;
- уборка технологического оборудования от пыли и технологических отложений, просыпей материалов;
- покос травы;
- погрузка металлолома в автотранспорт;
- погрузка отходов в автотранспорт образующихся в процессе производственной деятельности;
- очистка территории от производственных отходов и пыли;
- вырубка кустарников и деревьев на территории участков и периметру вдоль границы территории склада;
- очистка заездов в производственные здания;
- покраска металлоконструкций, оборудования, ворот и дверей зданий, выполняются при отсутствие рисков падения с высоты более 1,8м;
- уборка технических помещений, помещения склада дорогостоящих материалов согласно графика;
- уборка технических помещений, помещения склада сыпучих материалов согласно графика;
- уборка технических помещений, помещения центрального склада ферросплавов и склада госрезерва согласно графика;
- уборка и подсыпка в зимний период рампы;
- уборка и подсыпка автомобильного подъезда, ежесменно;
- сбивание наледи и сосулек на кровле рампы;
- очистка ж/д путей и переезда перед постановкой вагонов, длиной 100 метров от здания;
- подготовка вагонов для отгрузки ферросплавов, согласно сменного задания;
- доставка проб в места подготовки проб (мастерская, пробаторная), и возврат на склад;
- зачистка габаритов бункеров после выгрузки сыпучих материалов;
- упаковка и отгрузка пиломатериалов.

### 2.2.3 Состав оборудования и сооружений, его характеристики и принципы работы

2.2.3.1. Здание центрального склада ферросплавов (не отапливаемое) 240х43 метра, включает в себя:

- девять внешних ворот, из них одни распашные - железнодорожный въезд и восемь откатные для внутрицехового транспорта и автотранспорта, два авто въезда оборудованы шлагбаумами;
- машина алюминиевой дробы, предназначена для получения алюминиевой сечки путем разматывания и дробления катанки в мотках;
- две промышленные дробилки, предназначены для получения заданной фракции материала путем дробления;
- два сушильных барабана, предназначены для удаления избыточной влаги из материала за счет его нагрева при сжигании природного газа в камере барабана.
- железнодорожные весы (№3);

- автомобильные весы (№4, №5);
- напольные весы (№11, №12)
- установка тарирования, предназначена для создания навесок различных ТМЦ, путем дозирования в заданных пропорциях. Основные элементы: консольно-поворотный кран, приемные бункера грохот, весы, электрооборудование;

- три мостовых магнитно-грейферный крана, г/п-10/10;
- кран эл.мостовой М15т40, г/п 15;
- две кран-балки г/п = 2,0 т;
- три электротельфера ТЭ 320-53132

2.2.3.2. Здание склада госрезерва (не отапливаемое) размером 140х18 метров включает в себя:

- кран эл. мостовой крюковой Q=10 т;
- кран эл. мостовой грейферный Q=10 т;
- кран эл. мостовой К-22,5-10

## 2.2.4 Потребители и поставщики

Закупка и поставка ТМЦ на склад происходит через закупочное подразделение и управление логистики ПАО «Северсталь».

Потребителями являются:

- сталеплавильное производство (конверторное, электросталеплавильное, внепечная обработка стали);
- производство плоского проката (линии оцинкования);
- МЦ «ССМ-Тяжмаш» (цех изложниц, фасоннолитейный цех)

## 2.2.5 Заинтересованные стороны

Управление транспорта, СОБ, Сталеплавильное производство, Производство плоского проката, МЦ «ССМ-Тяжмаш».

## 2.3 Цели передачи функции на аутсорсинг (Цель проекта)

### 2.3.1 Производственные

нет

### 2.3.2 Стоимостные

Снижение стоимости затрат на выгрузку, складирование, переработку и отгрузку ферросплавов на УПФ

### 2.3.3 Социальные

нет

## 2.4 Описание передаваемой функции (бизнес процесса)

### 2.4.1 Описание входных и выходных параметров передаваемой функции

Объем передаваемой функции:

- ежемесячная выгрузка на складах ГР и ЦСФ 11-17 тыс. т;
- ежемесячная отгрузка со складов ГР и ЦСФ 11-17 тыс. т.

Нормативы производства погрузочно-разгрузочных работ:

- время выгрузки/погрузки 1 ед. автотранспорта не более 40 мин;
- время выгрузки/погрузки 1 ед. вагона (п/вагона) 120 мин.

### 2.4.2 Описание цепочки

Закупочное подразделение производит закупку ферросплавов у внешних поставщиков. Доставка ТМЦ от поставщика продукции на УПФ производится автомобильным и железнодорожным транспортом. На УПФ осуществляется выгрузка, складирование, переработка и отгрузка автотранспортом ферросплавов и электродов конечным потребителям в производство.

### 2.4.3 Регулярность передаваемой функции

круглосуточно

### 2.4.4 Дополнительные выходы (побочные продукты)

нет

## 2.5 Описание методов контроля параметров функции

### 2.5.1 Наличие методики входного/выходного контроля

нет

### 2.5.2 Наличие автоматизированных систем/приборов учёта

-АСУ «весы» (автомобильные, железнодорожные, напольные);  
-система штрихкодирования.

## 2.6 Требования к организации процесса

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

нет

### 2.6.2 Требования к организации производства работ (необходимая документация)

При выполнении работ Исполнитель должен:

- соблюдать регламентирующие документы по ОТ, ПБ и экологии действующие в ПАО «Северсталь», технические инструкции и технологические карты, действующие в Управлении транспорта ПАО «Северсталь» и касающиеся работ, выполняемых в ЦОП.

- обеспечивать соблюдение персоналом своей организации требований государственных нормативно-правовых актов в области охраны труда, промышленно безопасности, пожарной безопасности и охраны окружающей среды, распространяющихся на деятельность Исполнителя;

- ознакомить под роспись персонал своей организации с Ключевыми правилами безопасного поведения в ПАО «Северсталь», Политикой в области охраны труда и промышленной безопасности, Политикой в области охраны окружающей среды. Обеспечить соблюдение персоналом своей организации Ключевых правил безопасного поведения в ПАО «Северсталь».

- обеспечить разработку, согласование и своевременную актуализацию инструкций по охране труда, содержащих требования охраны труда и нормы безопасного поведения в объеме Объекта услуг, технологической документации (тех. карты, тех. записки и др.), определяющей технологию проведения услуг, выполняемых Исполнителем в объеме услуг, а также ознакомление персонала с указанной технологической документацией;

- обеспечить безопасную эксплуатацию оборудования, ручного инструмента.

Исполнитель организует выдачу, замену, стирку, химчистку и ремонт выдаваемой спецодежды, спецобуви и СИЗ, контролирует исправность и правильность применения СИЗ подчиненным персоналом;

При исполнении трудовых обязанностей ответственные лица должны осуществлять оперативное взаимодействие с ответственными лицами заказчика по вопросам организации безопасных условий труда, выявленных рисках, опасных событиях, травмах различной степени тяжести, объемах производственного задания и иным вопросам, связанным с исполнением производственного задания.

### 2.6.3 Требования к квалификации персонала

Квалификация персонала должна соответствовать требованиям выполняемых работ.

К работам на УПФ допускаются лица, прошедшие тестирование и согласование СОБ.

К самостоятельной работе по эксплуатации оборудования ЦОП УТ допускается персонал:

- не моложе 18-ти летнего возраста;
- прошедший предварительный медицинский осмотр;
- прошедший обучение на 2 группу электробезопасности;
- прошедший обучение по профессии дробильщик / машинист крана/ стропальщик/ водитель погрузчика/ тельферист;
- прошедший обучение на право обслуживания и эксплуатации оборудования и трубопроводов горючих газов;

- прошедший обучение (стажировку) безопасным методам на рабочем месте;
- прошедший проверку знаний по безопасности труда после обучения (стажировки) в комиссии, назначенной руководителем подрядной организации;
- прошедший обучение безопасным методам и приемам выполнения работы оказанию первой помощи пострадавшим при несчастных случаях на производстве;
- обучение по работе с откатными механизированными воротами и передаточными тележками.

#### 2.6.4 Требования к наличию специального инструмента и т.д.

Нет

## Раздел 3. Описание бизнес- идеи.

### 3.1 Описание метода достижения целей проекта (бизнес идея):

#### 3.1.1 Подробное описание предложения

Организация функции без изменения стратегии работы участка переработки ферросплавов.

### 3.2 Временной график реализации

#### 3.2.1 График перевода персонала

Разрабатывается и согласовывается в рамках заключения договора

#### 3.2.2 Сроки передачи функции

Предполагается с 01.12.2017 года.

### 3.3 Требования к отчетам

#### 3.3.1 Отчетность

нет

## Раздел 4. Работоспособность и надежность

### 4.1 Требования к реализации

#### 4.1.1 Требования к качеству услуги (SLA)

Нормативы производства погрузочно-разгрузочных работ:

- время выгрузки/погрузки 1ед. автотранспорта не более 40 мин;
- время выгрузки/погрузки 1ед. вагона (п/вагона) 120 мин.

### 4.2 Требования к техническим средствам

#### 4.2.1 Требования к обеспечению единства измерений и метрологии

Используемые технические средства и их эксплуатация должны отвечать требованиям нормативных документов РФ об обеспечении единства измерений. Обеспечивается Заказчиком.

#### 4.2.2 Климатические требования

Эксплуатация оборудования предполагается в следующих климатических условиях:  
Температура окружающей среды (от -40 до +40 °С)

#### 4.2.3 Требования к надежности

нет

### 4.3 Требования по сопровождению и эксплуатации

Обеспечение ремонтами и ответственность за исправное состояние оборудования, предоставленного ПАО «Северсталь» возлагается на Заказчика.

Обеспечение ремонтами и ответственность за исправное состояние оборудования, предоставленного Исполнителем возлагается на Исполнителя работ.

Правильная эксплуатация оборудования, проверка исправности, состояния, поддержание в чистоте и порядке закрепленного оборудования возлагается на исполнителя работ.

#### 4.4 Требования к документации

нет

#### 4.5 Требования к информационной безопасности

##### 4.5.1 Требования к защите ИКТ

нет

##### 4.5.2 Требования о доступности информационных ресурсов

Доступ к АСУ «Аутсорсинг», окно утверждения актов выполненных работ и справок КПР.

#### 4.6 Требования по гарантиям

Исполнитель гарантирует качественное выполнение работ.

### Раздел 5. Порядок контроля и приемки услуг

Оценка качества и фактически выполненного объема работ в конце каждого месяца производится на основании:

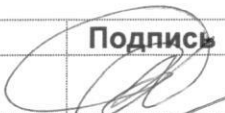
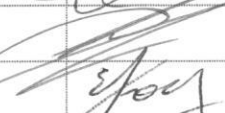
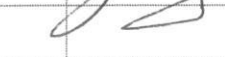
- справки о достижении КПР (предоставляет заказчик), согласованной с подрядчиком;
- справки о подтверждении объема работ (предоставляет заказчик);
- «Акт выполненных работ» подписывается заинтересованными сторонами и передается в ЦЕС.

### Раздел 6. Дополнительные требования

При приеме на работу сотрудников обязательно прохождение психофизиологического обследования.

### Раздел 7. Сведения о разработчике документа

#### 7.1 Согласование 1 этапа (описание текущей ситуации)

ПАО «Северсталь»		Техническое задание Регистрационный номер		
	Должность	Ф.И.О.	Подпись	Дата
Разработал	Менеджер по обеспечению сырьем	Холодилов П.В.		1.09.17
Проверил	Начальник ЦОП	Мартынов Е.В.		01.09.17
Согласовано	Старший менеджер по аутсорсингу	Король Е.А.		1.09.17
Согласовано				