

АО «Северсталь-Сортовой
завод Балаково»

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор
ЗАКАЗЧИК

Электросталеплавильный цех



Акинфиев А.Б.

« 12 »

Иванов

2018 г.

Регистрационный номер

Техническое задание по передаче на аутсорсинг функции

*Комплексное обслуживание футеровки
металлургического оборудования АО «Северсталь
Сортовой завод Балаково»*

на _____ листах

Содержание

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ	4
1.1 Основные сокращения.....	4
1.2 Контактная информация.....	4
1.2.1 Компетентное ответственное лицо по техническим вопросам.....	4
РАЗДЕЛ 2. ОПИСАНИЕ ТЕКУЩЕЙ СИТУАЦИИ	4
2.1 Используемые термины.....	4
2.2 Описание текущего состояния (технологии).....	5
2.2.1 Характеристика объекта/участка/цеха, назначение	5
2.2.2 Описание действующей технологии, перечень используемого оборудования	5
2.2.3 Состав оборудования и сооружений, его характеристики и принципы работы.....	6
2.2.4 Потребители и поставщики.....	7
2.2.5 Заинтересованные стороны.....	7
2.3 Цели передачи функции на аутсорсинг (Цель проекта)	7
2.3.1 Производственные.....	7
2.3.2 Стоимостные	7
2.3.3 Социальные	8
2.4 Описание передаваемой функции (бизнес процесса).....	8
2.4.1 Описание входных и выходных параметров передаваемой функции	8
2.4.2 Описание цепочки.....	8
2.4.3 Регулярность передаваемой функции.....	8
2.4.4 Дополнительные выходы (побочные продукты)	8
2.5 Описание методов контроля параметров функции.....	9
2.5.1 Наличие методики входного/выходного контроля	9
2.5.2 Наличие автоматизированных систем/приборов учета	9
2.6 Требования к организации процесса.....	9
2.6.1 Требования лицензирования деятельности (наличие сертификатов, лицензий, аттестаций, разрешений и т.п).....	9
2.6.2 Требования к организации производства работ (необходимая документация)	9
2.6.3 Требования к квалификации персонала	9
2.6.4 Требования к наличию специального инструмента и тд.	9
2.6.5 Информация о рабочих местах, классе спецоценки рабочих мест и применяемых средств защиты.....	10
РАЗДЕЛ 3. ОПИСАНИЕ БИЗНЕС-ИДЕИ	10
3.1.1 Подробное описание предложения.....	10
3.2 Временной график реализации	10
3.2.1 График перевода персонала	10
3.2.2 Сроки передачи функции	10
3.3 Требования к отчетам.....	10
3.3.1 Отчетность.....	10
РАЗДЕЛ 4. РАБОТОСПОСОБНОСТЬ И НАДЕЖНОСТЬ	10
4.1 Требования к реализации.....	10
4.1.1 Требования к качеству услуги (SLA)	11
4.2 Требования к техническим средствам	11
4.2.1 Требования к обеспечению единства измерений и метрологии	11
4.2.2 Климатические требования.....	11
4.2.3 Требования к надежности	11
4.3 Требования по сопровождению и эксплуатации	12
4.4 Требования к документации.....	13
4.5 Требования к информационной безопасности.....	13
4.5.1 Требования к защите ИКТ	13
4.5.2 Требования о доступности информационных ресурсов	13
4.6 Требования по гарантиям.....	14
РАЗДЕЛ 5. ПОРЯДОК КОНТРОЛЯ И ПРИЕМКИ УСЛУГ	13
РАЗДЕЛ 6. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ	14

РАЗДЕЛ 7. СВЕДЕНИЯ О РАЗРАБОТЧИКЕ ДОКУМЕНТА.....	14
7.1 Согласование 1 этапа (описание бизнес идеи).....	14
7.2 Согласование 2 этапа (описание бизнес идеи).....	14

Раздел 1. Общие положения

1.1 Основные сокращения

Основные сокращения, используемые в документе представлены в таблице 1.

Таблица 1

Принятое сокращение	Полное наименование
Заказчик	Акционерное общество «Северсталь-Сортовой завод Балаково»
ЭСПЦ	Электросталеплавильный цех
СПЦ	Сортопрокатный цех
Исполнитель	Компания – исполнитель функции аутсорсинга
ТЗ	Техническое задание
ШП	Шахтная печь
МНЛЗ	Машина непрерывного литья заготовки
НЛЗ	Непрерывное литье заготовки
ИОТ	Инструкция по охране труда
ОК	Операционная карта
ТК	Технологическая карта
ДСП	Дуговая сталеплавильная печь
ПС	Подъемные сооружения
СГЗП	Съемное грузозахватное приспособления
СУБД	Система управления базами данных
ЦЕС	ООО «Северсталь - Центр Единого Сервиса»
СОБ	Служба обеспечения бизнеса

1.2 Контактная информация

1.2.1 Компетентное ответственное лицо по техническим вопросам

Петров Павел Петрович адрес pppetrov@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.

Металлургическое оборудование – металлургические агрегаты компании «Северсталь», в отношении которых производится комплекс огнеупорных работ и услуг по изготовлению и техническому обслуживанию огнеупорных работ.

Вспомогательное оборудование – оборудование, используемое Исполнителем в процессе выполнения огнеупорных работ и оказания услуг.

Футеровка, Огнеупорная футеровка – защитное тугоплавкое покрытие, используемое для защиты сталеплавильного металлургического оборудования от прямого воздействия расплавленного металла.

Огнеупоры – огнеупорные материалы (кирпич, бетон, массы, мертели и т.д.) и изделия из них, используемые для изготовления Огнеупорных футеровок Металлургического оборудования.

Огнеупорность – способность материалов выдерживать высокие температуры, не деформируясь под действием собственного веса.

Шлакоустойчивость – способность огнеупоров противостоять разрушающему действию расплавленных шлаков.

2.2 Описание текущего состояния (технологии)

2.2.1 Характеристика объекта/участка/цеха, назначение.

Исполнитель проводит выполнение комплекса огнеупорных работ в отношении металлургического оборудования ЭСПЦ, с целью поддержания его работоспособности, с использованием необходимых для этого расходных материалов, закупаемых Исполнителем. Оказывает услуги по технологическому сопровождению производства, включая выполнение ремонтов футеровки. Проводит контроль состояния огнеупорных футеровок, планирование ремонтов футеровок, проведение исследований материалов, применяемых при выполнении ремонтных работ, испытаний новых огнеупорных материалов, внесение изменений и дополнений в техническую документацию, разработку новых методик и инструкций по использованию и повышению стойкости огнеупорных материалов. Осуществляет корректировки технологии огнеупорных работ, с целью оптимизации затрат и повышения производительности металлургического оборудования компании Северсталь.

2.2.2 Описание действующей технологии, перечень используемого оборудования

2.2.2.1 Футеровка электросталеплавильной печи шахтного типа подвергается воздействию теплового излучения электрической дуги, ударам кусков шихты при загрузке, разъедающему воздействию шлака и металла и термических напряжений, возникающих при резких колебаниях температур – охлаждении во время завалки холодной шихты. Футеровка свода испытывает дополнительные нагрузки, вызываемые распорными усилиями арочного свода. Поэтому применяемые огнеупоры обладают высокой огнеупорностью, термостойкостью, прочностью и шлакоустойчивостью.

Содержание футеровки электросталеплавильной печи шахтного типа включает в себя:

- обслуживание;
- локальная замена огнеупоров;
- замена сталевыпускного отверстия;
- подготовка малого свода.

Характеристика футеровки электросталеплавильной печи переменного тока шахтного типа:

Температура металла на выпуске из печи, не более	1750°С
Общий цикл плавки, среднее	55 мин.
Время под током, среднее	45 мин.
Время нахождения металла в печи	55 мин.
Вместимость печи по жидкому металлу должна быть не менее	150 тонн.

Температура на корпусе подины не должна превышать 350° С. Температура на рабочей поверхности водоохлаждаемых панелей должна превышать 55° С.

Стойкость футеровки стен печи, подины, шлакового пояса печи, менее 750 плавков при условии торкретирования и промежуточных ремонтов с тремя (четырьмя) промежуточными ремонтами шлакового пояса.

Исполнитель осуществляет поставку огнеупорных изделий для сталевыпускных отверстий печи с требуемой стойкостью: 150 плавков.

Исполнитель выполняет регламентные работы по содержанию, поддержанию и ремонту огнеупорной футеровки электросталеплавильной печи шахтного типа в процессе эксплуатации, учитывая условия службы огнеупоров.

2.2.2.2 Содержание футеровки сталеразливочных ковшей:

- обслуживание;
- локальная (частичная) замена огнеупоров сталеразливочного ковша;
- замена шибберных плит;
- подготовка сталеразливочного ковша к приему металла;
- ревизия работоспособности оборудования шибберных затворов, целостности шибберных плит, а так же проверка соответствия оборудования техническим требованиям завода изготовителя.

Существующий парк сталеразливочных ковшей – 9 шт.

Характеристика сталеразливочных ковшей:

Полный разогрев новой футеровки, час	45-50
Ёмкость ковша, тонн	130
Время обработки (добавление хим.составов), мин	40-60
Время разлива, мин	55-75
Количество продувочных устройств	2
Температура металла на выпуске из печи	1620-1660°C (max 1750°C)
Выдержка металла в ковше максимум	6 часов
Используется шиберный затвор LS-70 фирмы «Интерстоп»	

2.2.2.3 Содержание футеровки промежуточных ковшей:

- заливка бетонной арматуры промежуточного ковша;
- подготовка промежуточного ковша к приему металла;
- нанесение торкрет массы;
- сушка промежуточного ковша;
- формирование бойного места;
- оснастка стакан-дозаторами;
- проверка работоспособности шиберных затворов.
- ревизия работоспособности оборудования шиберных затворов, целостности шиберных плит, а так же проверка соответствия оборудования техническим требованиям завода изготовителя.

Существующий парк промежуточных ковшей – 10 шт.

Характеристика промежуточных ковшей:

Ёмкость промежуточных ковшей, тн	28
Количество ручьев непрерывного литья, шт	5
Температура металла	до 1570°C
Продолжительность разлива серии, час	60
Разогрев промежуточного ковша в штатном режиме	4 часа до 1050°C
Разогрев промежуточного ковша в внеплановом режиме	2 часа до 1150°C

2.2.2.4 Содержание футеровки нагревательной печи с шагающими балками для нагрева заготовок:

- ревизия, подготовка, обслуживание и контроль состояния футеровочных материалов, таких как пластичный формованный огнеупор, кальциево-силикатные панели, тиксотропный огнеупор, легкий изоляционный торкрет, изоляционное волокно, керамоволокно;
- подготовка печи к ремонту;
- проведение ремонтных работ.

Характеристика нагревательной печи с шагающими балками:

Внутренняя длина от рольганга до рольганга, мм	25000
Внутренняя ширина от стены до стены, мм	13000
Нижний уровень шахты, мм	-1800
Максимальная высота, мм	13755
Верхний уровень загрузочного рольганга	+5915
Боковая загрузка при помощи рольганга и заталкивателя;	
Боковая разгрузка при помощи рольганга и сталкивателя;	

2.2.3 Состав оборудования и сооружений, его характеристики и принципы работы

2.2.3.1 Оборудование, используемое для оказания услуг:

- Мостовой кран 106, 107, 108. Осуществляет транспортировку сталь ковшей, промежуточных ковшей и огнеупорных материалов;
- Печь нагрева погружных стаканов. Печь предназначена для нагрева погружных стаканов перед установкой их в промежуточных ковшей (характеристики стенда в соответствии паспорта 2312 ПС);

- Вертикальный стенд сушки/подогрева разливочного ковша. Стенд предназначен для нагрева огнеупорной футеровки сталеразливочного ковша перед подачей в него жидкой стали(характеристики стенда в соответствии паспорта 2441 ПС);
- Стенд предварительного нагрева промежуточных ковшей. Стенд предназначен для нагрева огнеупорной футеровки промежуточного ковша перед подачей в него жидкой стали (характеристики стенда в соответствии паспорта 2311 ПС);
- Стенд сушки промежуточного ковша. Стенд предназначен для сушки огнеупорной футеровки промежуточного ковша перед подачей в него жидкой стали (характеристики стенда в соответствии паспорта 5342 ПС);
- Горизонтальный стенд нагрева разливочного ковша. Стенд предназначен для нагрева огнеупорной футеровки сталеразливочного ковша перед подачей в него жидкой стали(характеристики стенда в соответствии паспорта 2442 ПС);
- Стенд для обслуживания и набивки резервной подины;
- Робот – разрушитель. Производится ломка отработанной футеровки;
- Гидравлический стенд кантовки промежуточного ковша. Применяется для освобождения отработанного промежуточного ковша от остатков металла;
- Вибрационный шаблон. Применяется для заливки арматурного слоя промежуточного ковша;
- Машина для торкретирования. Применяется для нанесения торкрет массы в промежуточном ковше;
- Торкрет машина для сталеразливочного ковша.
- Торкрет машина для ДСП;
- Машина для ремонта откосов;
- Горизонтальный смеситель бетонов;
- Молот для демонтажа эркера;
- Устройство для извлечения продувных пробок;
- Станки для резки огнеупоров;
- Растворосмеситель;
- Стенд для перестановки нижней части кожуха ДСП;
- Машина для ломки футеровки;
- Стенд и площадка для футеровки сталеразливочных ковшей
- Площадка для обслуживания шиберных затворов;
- Шиберный затвор;
- Стенд и площадка для футеровки промежуточных ковшей(на 2 промковша);
- Стенд и площадка для обслуживания промежуточных ковшей (на 2 промковша);
- Стенд охлаждения промежуточного ковша;
- Стенд сушки промежуточного ковша.

Исполнитель использует оборудование предоставляемое Заказчиком. В случае потребности в дополнительном оборудовании для выполнения огнеупорных работ Исполнитель самостоятельно, либо за счет Заказчика, по договоренности, приобретает дополнительное оборудование.

2.2.4 Потребители и поставщики

Потребители: АО «Северсталь – Сортовой завод Балаково».

Поставщики: Исполнитель.

2.2.5 Заинтересованные стороны

АО «Северсталь – Сортовой завод Балаково».

2.3 Цели передачи функции на аутсорсинг (Цель проекта)

2.3.1 Производственные

Увеличение стойкости футеровки оборудования сталеплавильного металлургического производства (шахтная печь, сталеразливочный ковш, промежуточный ковш, печь нагрева сталеплавильной заготовки).

2.3.2 Стоимостные

Снижение затрат по передаваемому бизнес процессу.

Ежегодное снижение стоимости услуг оказываемых по Договору в соответствии с настоящим техническим заданием не менее 3% от годовой стоимости, оказываемых Исполнителем услуг, начиная со второго года действия договора.

2.3.3. Социальные

Нет

2.4 Описание передаваемой функции (бизнес процесса)

2.4.1 Описание входных и выходных параметров передаваемой функции

Входные параметры: оборудование, выданное в плановый, либо аварийный ремонт.

Выходные параметры: оборудование, которое отвечает техническим требованиям паспортам.

2.4.2 Описание цепочки

ЭСПЦ поручает Исполнителю выполнение плановых и внеплановых ремонтов на оборудовании всей технологической цепочки металлургического сталеплавильного производства Заказчика. А именно обслуживание электросталеплавильной печи шахтного типа, сталеразливочных ковшей, промежуточных ковшей, печи нагрева.

Технологическая цепочка:

Электросталеплавильная печь шахтного типа:

- масса выпуска расплава металла - 125 - 130тн;
- время плавки металла - 55 - 60 min;
- температура выпуска расплава металла - 1600° - 1690°С .

Сталеразливочный ковш после выпуска расплава металла:

- время обработки плавки в сталеразливочном ковше - 40-60 min;
- температура выдачи 1560-1650°С;
- Время нахождения расплава металла в сталеразливочном ковше – 4 часа;

Промежуточный ковш Машины непрерывного литья заготовки:

- время разлива одной плавки металла на МНЛЗ 55-75 min;
- температура расплава металла в промежуточном ковше 1490° - 1560°С;
- общая выдержка металла в промежуточном ковше (прогноз) 60 часов
- разлива открытой струей, через сталеразливочные стаканы промежуточного ковша.

Нагревательная печь с шагающими балками для нагрева заготовок:

- температура загрузки, °С - 20 до +40, 200-800 горячий посад
- температура выгрузки, °С 1150
- максимальная производительность тонна/час 200

2.4.3 Регулярность передаваемой функции

Комплекс огнеупорных работ выполняется на постоянной основе на время действия контракта в полном объеме в отношении каждой единицы сталеплавильного металлургического оборудования на основании производственных планов Заказчика.

2.4.4 Дополнительные выходы (побочные продукты)

К побочным продуктам относится лом кирпича, поломанный во время выполнения ремонтных работ. Лом Кирпича перерабатывается на дробильно-сортировочном участке. Переработанный кирпич применяется на ШП для увеличения стойкости футеровки металлургического оборудования Заказчика.

2.5 Описание методов контроля параметров функции

2.5.1 Наличие методики входного\выходного контроля

Для соблюдения контроля качества Исполнитель по требованию Заказчика предоставляет сертификаты качества и иную нормативную документацию в сертификатах качества и в нормативной документации на материал, гарантирует проведение входного контроля на подтверждение качества огнеупорного материала, используемого для выполнения ремонтных работ металлургического оборудования Заказчика, приобретаемого Исполнителем. А также по запросу Заказчика Исполнитель предоставляет сведения и протоколы лаборатории, в которой проводятся исследования (анализы) закупаемых огнеупорных материалов, применяемых при выполнении ремонтных работ сталеплавильного металлургического оборудования Заказчика.

Исполнитель несет материальную ответственность перед Заказчиком за использование некачественных огнеупорных материалов используемых при оказании услуг в соответствии с настоящим Техническим заданием.

Согласно договору Заказчик передает Исполнителю металлургическое оборудование электросталеплавильного цеха для восстановления огнеупорной футеровки. Прием металлургического оборудования от Исполнителя осуществляется путем оформления передаточного акта.

2.5.2 Наличие автоматизированных систем/приборов учета

Нет

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)

На все проводимые работы Исполнитель разрабатывает необходимую документацию (ИОТ, ТК, ОК, схемы строповки, схемы складирования). Полный список согласуется при заключении договора. Обязательное согласование документации с представителями Заказчика.

2.6.3 Требования к квалификации персонала

- не моложе 18 летнего возраста;
- прошедшие предварительный медицинский осмотр;
- имеющими 2 группу электробезопасности (удостоверение установленной формы);
- обученные безопасным методам и приемам выполнения работ, успешно прошедшие проверку знаний по безопасности труда после обучения (стажировки) безопасным методам труда на рабочем месте;
- ознакомлены с политикой и стандартами в области охраны труда и промышленной безопасности группы компаний «Северсталь»;
- должны иметь удостоверения о профессиональной подготовке по специальностям в сфере выполняемой деятельности, в том числе удостоверения по смежной профессии (стропальщик, газорезчик и т.д.);
- для руководящего состава обучены и аттестованы по охране труда и промышленной безопасности, пожарно-техническому минимуму в установленном законодательством порядке.

Квалификация персонала должна соответствовать выполняемой работе и соответствовать требованиям, необходимым для работы в компании Северсталь. Персонал Исполнителя обязан выполнять требования ОТ и ПБ.

2.6.4 Требования к наличию специального инструмента и ТМЦ.

Исполнитель обязан обеспечить свой персонал необходимым сертифицированным инструментом для качественного и своевременного выполнения работ по обслуживанию сталеплавильного металлургического оборудования Заказчика.

2.6.5 Информация о рабочих местах, классе спецоценки рабочих мест и применяемых средств защиты.

Исполнитель проводит квалификационную спецоценку условий труда персоналу при трудоустройстве, смене должности.

Необходимые средства индивидуальной защиты выдаются в соответствии с Приказом Минтруда России от 01.11.2013 N 652н

Система работы по безопасности производства с подрядными организациями устанавливается в соответствии с требованиями Заказчика.

Раздел 3. Описание бизнес – идеи

3.1 Описание метода достижения целей проекта (бизнес идея)

3.1.1 Подробное описание предложения

3.2 Временный график реализации

3.2.2. Сроки передачи функции

Ориентировочно 2019 год

3.3 Требование к отчетам

3.3.1 Отчетность

Исполнитель предоставляет Заказчику следующие документы:

- График ремонтов футеровок металлургических агрегатов;
- Стойкость элементов футеровок металлургических агрегатов;
- Доступ к рабочим журналам огнеупорных работ;
- Отчет о ходе выполнения работ, услуг;
- Акт сдачи-приемки выполненных работ и оказанных услуг;
- Акт расхода материалов.

Также Исполнитель предоставляет отчетные документы о своих финансовых затратах на приобретение огнеупорных материалов, включая документы подтверждающие оплату огнеупорных материалов и других необходимых товаров и услуг. В документах указывается стоимость приобретенного материала, сведения о поставщике. При приобретении огнеупорного материала за пределами РФ Исполнитель предоставляет Заказчику документы для импорта в РФ, необходимые для осуществления ввоза приобретенного товара в Россию, прохождения пограничного контроля и таможенных процедур, получения сертификатов для оформления груза, в том числе карантинных сертификатов на карантинные виды грузов.

Раздел 4. Работоспособность и надежность

4.1 Требования к реализации

4.1.1 Требование к качеству услуги (SLA)

№ п/п	Наименование показателя	Целевое значение	Примечание	Важность, %	Источники инф-ии	Ответственный за предоставление информации от ЗАКАЗЧИКА
1.	Отсутствие внеплановых простоев по обслуживанию и ремонту оборудования (выполнение ремонтных работ в соответствии с графиком).	100%		35		Начальник ЭСПЦ, Сменный мастер ЭСПЦ
2.	Выполнение	100%		15		Начальник ЭСПЦ

	месячного плана выплавки согласно графику производства					
3.	Отсутствие нарушений положений ОТ и ПБ ключевых правила компании в области ОТ и ПБ.	100%		25		Начальник ЭСПЦ, Сменный мастер ЭСПЦ
4.	Отсутствие претензий, указанных в актах выполненных работ от цеха по вине Исполнителя.	100%		10		Начальник ЭСПЦ
5.	Отсутствие аварий и инцидентов (прогар подины, промежуточных ковшей, сталеразливочных ковшей)	100%		15		Начальник ЭСПЦ
				100%		

4.2 Требования к техническим средствам

4.2.1 Требование к обеспечению единства измерений и метрологии

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

4.2.2 Климатические требования

Эксплуатация оборудования предполагается в следующих климатических условиях:

Температура окружающей среды (от -40 до +40 °С)

Среднемесячная относительная влажность воздуха (зимой 76 %, летом 60 %)

Прочее – высота над уровнем моря: сейсмический коэффициент = 0

4.2.3 Требование к надежности

Исполнитель обеспечивает выполнение огнеупорных работ и оказание услуг по техническому обслуживанию огнеупорных футеровок сталеплавильного металлургического оборудования квалифицированным персоналом с соблюдением требований действующих нормативных технических и правовых актов, правил и производственных инструкций Заказчика, в соответствии с технологиями, разработанными договором. Исполнитель по требованию Заказчик предоставляет соответствующие документы, подтверждающие квалификацию работников Исполнителя. Не допускает необоснованных простоев сталеплавильного металлургического оборудования Исполнителя, в том числе из-за отсутствия огнеупорных материалов.

Согласовывает с Заказчиком планируемые мероприятия и графики огнеупорных работ/услуг на планируемый период выполнения указанных работ/услуг в соответствии с регламентом установленным совместно с Заказчиком.

Самостоятельно или с привлечением субподрядных организаций (третьих лиц) обеспечивает себя всеми необходимыми товарно-материальными ценностями (расходными материалами, комплектующими изделиями и запасными частями) и услугами, а также средствами, необходимыми для исполнения обязательств по договору. И несет ответственность не только за собственные действия, но и за действия своих поставщиков и субподрядных организаций (третьих лиц).

Привлечение субподрядных организаций (третьих лиц) для выполнения работ/оказания услуг Исполнитель согласовывает с Заказчиком.

Исполнитель организует работу по устранению последствий аварий и инцидентов в соответствии с требованиями действующего законодательства Российской Федерации, а также утвержденными Планами ликвидации аварий и действующим положением Заказчика. Исполнитель выполняет обязательства на территории Заказчика, обеспечивает выполнение необходимых мероприятий по охране труда, промышленной и пожарной безопасности и охране окружающей среды, а также несет ответственность за соблюдение своими работниками этих правил.

Исполнитель принимает и ведет учет замечаний и предложений Заказчика, осуществляет мероприятия по устранению замечаний в соответствии с принятым договором между Исполнителем и Заказчиком. В течение одних суток с момента получения от Заказчика замечаний и предложений по их устранению рассмотреть данные замечания и предложения и информировать о принятом решении Заказчика. В случае обнаружения невыполнения или ненадлежащего исполнения Исполнителем своих обязательств в течении двух суток направляет Заказчику обоснованные замечания и предложения по их устранению в соответствии с принятым перечнем документов.

Исполнитель согласовывает с Заказчиком возможность приобретения Исполнителем вспомогательного металлургического оборудования, а также характеристики этого оборудования, для выполнения работ и оказания услуг.

Исполнитель своевременно выполняет иные обязанности, предусмотренные договором.

Исполнитель несет полную ответственность за нарушение патентных прав при выполнении работ/услуг.

В случае внеплановых остановок металлургического оборудования, а так же нарушения сторонами принятых обязательств, рассматриваются комиссией, состоящей из представителей Заказчика и Исполнителя. В случае не достижения согласия по определению причин простоя металлургического оборудования, Стороны приглашают независимую экспертную организацию. Расходы по привлечению экспертной организации относятся на виновную сторону.

При наличии вины Исполнителя в инциденте или внеплановой остановке металлургического оборудования, Исполнитель за свой счет устраняет последствия этого инцидента и выполняет необходимые ремонтные работы. Все затраты по устранению инцидентов и внеплановых остановок оборудования, возникших по причинам, не связанным с действиями/бездействиями Исполнителя, оплачиваются Заказчиком.

За нарушение сроков оплаты фактически выполненных/оказанных работ/услуг, а также за нарушение принятых сроков выполнения работ/оказания услуг, если привело к невыполнению согласованной производственной программы Заказчика, Исполнитель выплачивает Заказчику штрафную неустойку за каждый день нарушения срока.

Любая ответственность каждой из Сторон ограничивается действующим законодательством РФ с учетом условий договора.

Исполнитель несет ответственность перед Заказчиком за сохранность предоставленного Заказчиком оборудования, инструмента, инвентаря и материалов. Порядок контроля и приемки услуг.

Приемка результатов по выполнению работ и оказанных услуг производится ежемесячно. Акт сдачи-приемки работ/услуг предоставляется Исполнителем Заказчику два раза в месяц (за первые десять дней месяца и за вторые двадцать дней месяца). Указанный акт рассматривается Заказчиком в течение 2-х рабочих дней с даты его получения от Исполнителя. По результатам приемки сторонами подписывается АКТ сдачи-приемки выполненных работ и оказанных услуг за отчетный период.

При обнаружении в процессе приемки явных недостатках в результате выполненных работ или оказанных услуг делается отметка в Акте с указанием срока их устранения. После устранения недостатков сторонами подписываются АКТ сдачи-приемки выполненных работ и оказанных услуг за отчетный период.

4.3 Требования по сопровождению и эксплуатации

Исполнитель принимает от Заказчика металлургическое оборудование для выполнения огнеупорных работ и передает металлургическое оборудование после выполнения огнеупорных работ путем оформления передаточных актов.

Использование для изготовления и обслуживания огнеупорных футеровок металлургического оборудования огнеупорный материал Исполнитель согласовывает с Заказчиком.

Исполнитель принимает металлургическое оборудование Заказчика для выполнения работ и оказания услуг по договору в соответствии с настоящим Техническим заданием, в котором определяются обязательства Исполнителя по его эксплуатации (техническому обслуживанию).

Исполнитель использует предоставленное Заказчиком оборудование только в целях выполнения работ и оказания услуг в соответствии с договором; несет материальную

ответственность перед Заказчиком за сохранность переданного Заказчиком Исполнителю оборудования.

4.4 Требования к документации

Исполнитель в качестве первичных учетных документов за оказанные услуги предоставляет:

- акт приемки оказанных услуг;
- отчет о ходе выполнения работ, услуг, составе выполненных работ/услуг и объемах использованных материалов, является неотъемлемой частью к корректировочному Акту сдачи - приемки выполненных работ и оказания услуг за отчетный месяц;
- сертификаты качества и соответствия использованных материалов при оказании услуг.

Указанные документы должны соответствовать требованиям ФЗ от 6 декабря 2011 г. № 402-ФЗ "О бухгалтерском учете" и положениям Налогового Кодекса РФ. За несвоевременное предоставление Исполнителем первичных учетных документов введены штрафные санкции предусмотренные положениями Договора. Основанием для выставления штрафных санкций является несвоевременное предоставление документов, предоставление документов не соответствующих требованиям ФЗ от 6 декабря 2011 г. № 402-ФЗ "О бухгалтерском учете" и положениям Налогового Кодекса РФ.

Исполнитель хранит рабочие журналы огнеупорных работ, в случае окончания действия договора журналы огнеупорных работ передаются представителю Заказчика с оформлением Акта приема - передачи с указанием количества переданных документов.

4.5 Требования к информационной безопасности

Оборудование должно соответствовать действующим стандартам, техническим условиям и регламентам.

Все технические решения в области автоматизации должны удовлетворять требованиям стандартов.

Защита информации от несанкционированного доступа осуществляется средствами сетевой операционной системы, СУБД и организационными мерами, предотвращающими доступ посторонних лиц в помещения, где находятся сервера баз данных, приложений, и проводятся работы пользователей с системой в соответствии со стандартом КУ-18-02 «Информационная безопасность», утвержденным 17 февраля 2007 года Генеральным директором ОАО «Северсталь» А.А. Мордашовым и принятым к исполнению приказом генерального директора ЧерМК ОАО «Северсталь» № 287 от 21 мая 2007 года.

4.5.1 Требования к разграничению доступа к информации:

Для каждого пользователя со стороны Исполнителя заведены уникальные учетные записи в корпоративном домене. Доступ к критичной по параметрам целостности информации и её модификация (редактирование, добавление) соответствует строго индивидуальным идентификаторам с фиксацией исходного и нового значения, даты, времени и учётной записи автора модификации.

4.5.2 Требование к защите ИКТ

Исполнитель соблюдает конфиденциальность информации, полученной в рамках договора в соответствии с заключенным Соглашением о конфиденциальности и Перечнем информации, составляющей коммерческую тайну АО «Северсталь – Сортовой завод Балаково».

4.5.3 Требование о доступности информационных ресурсов

Нет

4.6 Требования по гарантиям

Исполнитель гарантирует выполнение своих обязательств согласно Техническому заданию. Также Исполнитель гарантирует изменение технологических параметров, которые позволят увеличить стойкость огнеупорных материалов на всем сталеплавильном металлургическом оборудовании.

Используемые материалы должны принадлежать на законном праве Исполнителю, использоваться в соответствии с назначением и техническими характеристиками, и сроками годности.

Раздел 5. Порядок контроля и приемки услуг

Приемка результатов выполненных работ и оказанных услуг осуществляется ежемесячно. По результатам приемки сторонами подписывается АКТ сдачи-приемки выполненных работ и оказанных услуг за отчетный период. Об обнаруженных в процессе приемки явных недостатков, нарушений в результате выполненных работ и оказанных услуг делается отметка в Акте с указанием срока их устранения. После устранения недостатков, нарушений сторонами подписывается Акт выполненных работ и оказанных услуг за отчетный период. Полная приемка выполненных работ и оказанных услуг за период с 01 по 28..31 число отчетного месяца предоставляется Исполнителем Заказчику не позднее 27 числа отчетного месяца. Окончательная приемка работ/услуг производится на основании отчетных данных о ходе производства и других необходимых фактических данных путем составления корректировочного акта. Корректировочный акт предоставляется Исполнителем Заказчику в течении 3-х рабочих дней после получения от Заказчика информации о фактическом производстве.

Раздел 6. Дополнительные требования

Согласно требованиям Заказчика в области промышленной безопасности и охраны труда – обязательно подписание типового соглашения об обеспечении безопасности производства, соглашения о закреплении ответственности и обязанностей при выполнении работ по эксплуатации ПС, крановых путей, СГЗП и тары.

Раздел 7. Сведения о разработчике документа

7.1. Согласование 1 этапа (описание текущей ситуации)

		Техническое задание. Рег. номер		
	Должность	Ф.И.О.	Подпись	Дата
Разработал	Начальник ЭСПЦ	Храмов А.О.		
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.		
Согласовано	Старший менеджер по аутсорсингу	Король Е.А.		

7.2. Согласование 2 этапа (описание бизнес идеи)

		Техническое задание. Рег. номер		
	Должность	Ф.И.О.	Подпись	Дата
Разработал	Начальник ЭСПЦ	Храмов А.О.		
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.		
Согласовано	Старший менеджер по аутсорсингу	Король Е.А.		



96000210049

Лист согласования

К ОРД № от 00.00.0000

Вид документа: Техническое задание

Наименование документа: Комплексное обслуживание футеровки металлургического оборудования АО «Северсталь Сотовой завод Балаково»

Инициатор: Засенцева Евгения Сергеевна

Дата выполнения	ФИО	Статус
02.03.2018 14:59:19	Карманьян Игорь Евгеньевич, Подразделение в г. Балаково	Согласовано
02.03.2018 15:12:47	Наймушин Андрей Евгеньевич, Виртуальная 1	Согласовано
02.03.2018 15:25:10	Боштанар Ирина Васильевна, Лаборатория	Согласовано
06.03.2018 11:21:24	Волкова Елена Геннадьевна, Подразделение в г. Балаково	Согласовано
06.03.2018 13:17:49	Корзюков Денис Александрович, Подразделение в г. Балаково	Согласовано
06.03.2018 14:28:54	Переклицкая Людмила Николаевна, Подразделение в г. Балаково	Согласовано
06.03.2018 17:42:12	Храмов Артем Олегович	Согласовано
06.03.2018 18:20:53	Житенева Екатерина Сергеевна, Виртуальная 1 (исп. Житенева Е.С.)	Согласовано

Инициатор

Засенцева Евгения Сергеевна