



ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «РН-СНАБЖЕНИЕ-НЕФТЕЮГАНСК»
(ООО «РН-Снабжение-Нефтеюганск»)

Почтовый адрес: ул. Жилая, строение 12/1, г. Нефтеюганск, ХМАО-Югра, Тюменская область, 628305
Телефон: (3463) 33-37-11, факс: (3463) 33-35-39, e-mail: rnsso@rns.yungisc.com
ОКПО 76829468, ОГРН 1058602818174, ИНН-ВКПП 8604035265/862450001

Отчет по аудиту	
Общество с ограниченной ответственностью «Уфанефтегазмонтаж» (ИНН 0276086728)	Аудит №:
Производственная площадка Общество с ограниченной ответственностью «Уфанефтегазмонтаж» (ИНН 0276086728)	

УТВЕРЖДАЮ:
Начальник управления
материально-технического обеспечения
ООО «РН-Юганскнефтегаз»

А.Д. Солошенко

«_____» _____ 2018 г.

ТИП АУДИТА: Технический аудит.

ПРОВЕРЯЕМАЯ КОМПАНИЯ: Общество с ограниченной ответственностью «Уфанефтегазмонтаж».

АДРЕС: Российская Федерация, Республика Башкортостан, г. Уфа, ул. Юбилейная, 21.

НАИМЕНОВАНИЕ МТР: Станции насосные перекачивающие

СТАНДАРТ: техническое задание по лоту № 1283 для поставки в адрес ООО «РН-Юганскнефтегаз».

КОНТАКТНОЕ ЛИЦО: Владимир Владимирович Лазарев. Контактный телефон: 8 917 381 10 84.

ДОЛЖНОСТЬ: Технический директор ООО «Уфанефтегазмонтаж».

АУДИТОР: Главный специалист Производственно-технологического отдела УППН ООО «РН-Юганскнефтегаз» Роман Михайлович Кузьмин. Контактный телефон: 8 912 511 64 22.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ЭКСПЕРТ: Начальник отдела по управлению системы качества ООО «РН-Снабжение-Нефтеюганск», Грачев Никита Владимирович. Контактный телефон: 8 917 019 93 53.

ОСНОВАНИЕ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ АУДИТА: Письмо ООО «РН-Снабжение-Нефтеюганск» от 31.10.2018 г. № 51/1/ГО-1679

ЗАКАЗЧИК: ООО «РН-Юганскнефтегаз».

СРОКИ ПРОВЕДЕНИЯ: с 12 по 14 ноября 2018 года.

ОБЪЕМ ПРОВЕРКИ:

В ходе аудита осуществлено ознакомление с возможностями предприятия изготавливать Станции насосные перекачивающие, в соответствии с требованиями Заказчика, НТД производителя, а также в соответствии с Российскими стандартами включая:

1. Проверка фактической технической и производственной возможности предприятия, основываясь на требованиях нормативной документации. Технические и производственные возможности предприятия (объем выпускаемой продукции, оценка основных производственных и инструментальных средств). Планы дальнейшего развития.
2. Ресурсы предприятия – технические и кадровые. Организационная структура предприятия. Текущая загрузка предприятия с планом на ближайший календарный год.
3. Лицензии, Патенты, Сертификаты и другие разрешительные документы, на изготавливаемое оборудование выданные в установленном порядке (перечислить).
4. Наличие в структуре предприятия проектного/конструкторского подразделения, с определением ресурсов, опытом реализации аналогичных проектов. Разработка конструкторской документации, в том числе компетентность и аттестация конструкторов по видам разрабатываемых конструкций. Применение компьютерных программ при разработке КД, проведение конструкторских расчетов.
5. Материально-техническое обеспечение. Временные затраты на закупку материалов и комплектующих, как отслеживаются закупки, как выбираются поставщики, насколько прозрачно производится выбор поставщиков. Контроль над соблюдением сроков поставки материалов и комплектующих (наличие рисков по срывам сроков поставки, исходя из предыдущего опыта работы). Наличие долгосрочных Договоров с поставщиками, контроль соблюдения обязательств поставщиков. Основные поставщики сырья, материалов и комплектующих. Опыт работы с Зарубежными поставщиками сырья, материалов и комплектующих.
6. Опыт работы предприятия по поставке аналогичного оборудования (с перечнем Заказчиков и отзывами).
7. Соответствие требований технической документации завода и производственного процесса нормативным требованиям/документам РФ на данный вид продукции.
8. Линейка выпускаемой продукции (с указанием общих технических характеристик продукции).
9. Технологический процесс изготовления, включая, но не ограничиваясь (соответствие проводимых операций требованиям на данный вид продукции):
 - a) входной контроль исходных материалов и заготовительное производство (проверка сертификатов, проверка качества поверхностей и внешнего вида, маркировки, химического состава, механические свойства и прочее).
 - b) изготовление заготовок (литье, штамповка, ковка). Наличие собственного литейного производства.
 - c) сварка изделий (контроль подготовки свариваемых материалов, контроль режимов сварки, геометрические параметры сварных швов, наличие клейма сварщика и прочее)
 - d) проведение неразрушающего контроля сварных соединений (ВИК, ПВК, УЗК, РК, МК).
 - e) процесс сборки.
 - f) проверка основных/критичных геометрических размеров
 - g) испытания.
 - h) нанесение лакокрасочного покрытия и маркировки;
 - i) оформление и подготовка пакета документации (паспорта, сертификаты, протоколы, заключения, и пр.).
10. Организация складского хозяйства. Складирование и хранение материалов и комплектующих. Наличие изоляторов брака. Проверка хранения материалов и комплектующих в соответствии с требованиями на данный вид продукции. Организация прослеживаемости

материалов и комплектующих.

11. Наличие производственного оборудования и его состояние (с указанием Производителя и даты изготовления).

12. Постановка новой продукции на производство, приемочные, квалификационные и периодические испытания.

13. Организация прослеживаемости технологических и контрольных операций.

14. Входной, операционный и окончательный контроль изготовления продукции.

15. Проведение приемо-сдаточных испытаний продукции и их объем, аттестация стендового оборудования и персонала. Наличие программ испытаний.

16. Сварочное производство (контроль подготовки сварочных материалов, контроль режимов сварки, геометрические параметры сварных швов, наличие клейма сварщика (при наличии требований в нормативной документации), виды применяемых технологий сварки, материалов и их аттестация, аттестация сварщиков и специалистов в соответствии с применяемыми видами сварки, аттестация сварочного оборудования и прочее);

17. Метрологический контроль на предприятии, обеспечение прослеживаемости проведения проверок и метрологических экспертиз (применяемое оборудование, инструмент). Ответственное подразделение.

18. Лабораторное обеспечение предприятия:

а) обеспечение прослеживаемости проведения исследований и испытаний;

б) наличие собственной лаборатории. В случае отсутствия указать наименование лаборатории оказывающей услуги (наличие действующих договоров);

с) виды проводимых исследований и испытаний;

д) наличие разрешительных документов на проводимые исследования и испытания;

19. Контроль качества готовой продукции перед отгрузкой.

20. Упаковка, включая защиту, складирование и хранение готовой продукции, отгрузка.

21. Наличие инструкций по охране труда, промышленной безопасности, окружающей среды и их соблюдение. Вовлеченность высшего руководства в процесс охраны труда, промышленной безопасности.

22. Наличие и функционирование сертифицированной системы менеджмента качества в соответствии с ISO 9001. Результаты внешних аудитов за последние 2-3 года. Проведение внутренних аудитов и их результативность. Анализ несоответствий, разработка и реализация ПКМ, улучшение качества продукции. Претензионная работа.

23. Эффективность работы системы качества предприятия:

а) наличие службы/отдела контроля качества, квалификация сотрудников;

б) рекламационная работа (указать количество рекламаций поступивших от Заказчиков за последние 12 мес. и основные выявленные дефекты).

с) процент брака за прошедший год (или иной показатель качества)

д) анкеты удовлетворенности потребителей и иные отзывы.

24. Фотографирование (с разрешения руководства предприятия) основных производственных подразделений, технологического оборудования, процессов производства, складских площадей, примеров упаковки и складирования готовой продукции, и др.

1. ИТОГИ АУДИТА.

Аудит ООО «Уфанефтегазмонтаж» проведён в соответствии с заданным объёмом.

Проведена оценка возможности ООО «Уфанефтегазмонтаж» изготавливать и поставлять Станции насосные перекачивающие в соответствии с требованиями Заказчика и Российских стандартов.

ООО «Уфанефтегазмонтаж» имеет многолетний опыт изготовления и поставки станций насосных перекачивающих в соответствии с требованиями Заказчика, нормативно-технической документацией и Российских стандартов. При этом, ООО «Уфанефтегазмонтаж» располагает штатом конструкторов, технологов и производственного персонала для изготовления станций насосных перекачивающих. Кроме того, ООО «Уфанефтегазмонтаж» владеет необходимыми производственными площадями, зданиями, сооружениями и оборудованием, которое используется ООО «Уфанефтегазмонтаж» для изготовления станций насосных перекачивающих с 2007 года.

В результате аудита установлено следующее:

ООО «Уфанефтегазмаш» представляет собой предприятие с численностью 70- человек, которое занимается поставкой продукции Станции насосные перекачивающие в соответствии с требованиями Заказчика и Российских стандартов.

Сертификаты или декларации соответствия на изготавливаемые ООО «Уфанефтегазмаш» станции насосные перекачивающие представлены в приложении 3.

ООО «Уфанефтегазмонтаж» обладает многолетним опытом изготовления продукции «Станция насосная перекачивающая».

ООО «Уфанефтегазмонтаж» имеет в собственности производственные площадки и административные здания по адресу г. Уфа, ул. Юбилейная 21.

В ООО «Уфанефтегазмонтаж» имеются необходимое оборудование, производственные мощности, позволяющие выполнять изготовление продукции «Станция насосная перекачивающая».

Система менеджмента качества ООО «Уфанефтегазмонтаж» сертифицирована на соответствие требованиям ГОСТ ISO 9001-2015.

В ООО «Уфанефтегазмонтаж» внедрена и функционирует система менеджмента качества (СМК) по требованиям ISO 9001:2015.

ООО «Уфанефтегазмонтаж» обладает организационными и техническими возможностями для изготовления продукции «Станция насосная перекачивающая».

В настоящее время, ООО «Уфанефтегазмонтаж» организационно способно изготавливать и поставлять продукцию «Станция насосная перекачивающая» в соответствии с требованиями Заказчика, и Российских стандартов.

Выводы и рекомендации:

Предприятие ООО «Уфанефтегазмаш» **РЕКОМЕНДОВАНО** к квалификации поставщика продукции «Станции насосные перекачивающие» в соответствии с требованиями Заказчика и Российских стандартов для нужд ООО «РН-Юганскнефтегаз».

2. ВЫЯВЛЕННЫЕ НЕСООТВЕТСТВИЯ И ПРЕДЛОЖЕНИЯ ПО УЛУЧШЕНИЯМ

2.1. Критические несоответствия.

Не выявлено.

2.2. Существенные несоответствия, требующие обязательного устранения или согласование применения.

Не выявлено

2.3. Отдельные несоответствия.

2.3.1. Отдельных несоответствий не выявлено.

2.4. Предложения по улучшению.

Отсутствуют.

3. НАБЛЮДЕНИЯ И ОБНАРУЖЕНИЯ.

Нижеприведённые данные получены на основе выборочной и перекрёстной проверки методом интервьюирования персонала, просмотра документации и рабочих записей, предоставленных в период проведения аудита.

Свидетельства об аттестации, сертификаты и другие ответственные документы были предъявлены в оригинале или в виде заверенных копий.

3.1. Проверка фактической технической и производственной возможности предприятия, основываясь на требованиях нормативной документации. Технические и производственные возможности предприятия. Планы дальнейшего развития.

ООО «Уфанефтегазмонтаж» - производственное предприятие, специализирующееся на производстве блочно-модульного оборудования для добычи, переработки, хранения и транспортировки углеводородов.

В настоящее время ООО «Уфанефтегазмаш» осуществляет полный цикл работ от проектирования до гарантийного и постгарантийного обслуживания. Производство оборудования осуществляется на собственных производственных мощностях, площадью более 2000 м². Основу компании составляют высококвалифицированные специалисты, накопившие опыт работы в таких организациях как: ПАО «НК «Башнефть», АО «Нефтеавтоматика», ОАО "АК ОЗНА", ООО «Корпорация Уралтехнострой», ООО «РН-Юганскнефтегаз» и др.. Компания имеет в своем составе подразделение, осуществляющее шеф-монтаж, пуско-наладку, капитальный ремонт и сервисное обслуживание оборудования собственного производства.

Основными направлениями предприятия являются производство:

- блочных насосных станции по перекачки нефти, воды, метанола и других сред;
- дожимных насосных станций;
- противопожарных и пеногенераторных насосных станций;
- канализационных насосных станций;
- узлов учета нефти;
- блоков дозирования реагентов;
- комплексов очистки сточных вод;
- отстойников воды и нефти;
- мультифазных нефтегазовых сепараторов;
- факельных установок;
- АСУТП;
- металлоконструкций любой степени сложности;
- быстровозводимых зданий;
- блочных зданий операторной, для персонала и других назначений.

На сегодняшний день заказчиками Компании являются:

- ПАО "НК "Роснефть";
- ПАО «Газпром нефть»;
- ПАО «ЛУКОЙЛ»;
- ООО «ЛУКОЙЛ Узбекистан Оперейтинг Компани»;
- ОАО «НГК «Славнефть»;
- ООО «Нобель Ойл» (КО);
- ООО «ННК-Восточная Транснациональная Компания»;
- ПАО «Татнефть»;

- АО «Каспий нефть ТМЕ»;
- АО НК «КазМунайГаз» и др.

3.2. Ресурсы предприятия – технические и кадровые. Организационная структура предприятия. Текущая загрузка предприятия с планом на ближайший календарный год.

В настоящее время производство оборудования осуществляется на собственных производственных мощностях, площадью более 2000 м². Основу компании составляют 70 специалистов, имеющие опыт работы в таких организациях как: ПАО «НК «Башнефть», АО «Нефтеавтоматика», ОАО "АК ОЗНА", ООО «Корпорация Уралтехнострой», ООО «РН-Юганскнефтегаз», ООО «Газпромнефть-Нефтесервис», ОАО «Сибнефть-Ноябрьскнефтегаз» и др. Компания имеет в своем составе подразделение, осуществляющее шеф-монтаж, пуско-наладку, капитальный ремонт и сервисное обслуживание оборудования собственного производства.

ООО «Уфанефтегазмаш» на постоянной основе проводит совершенствование техники, оборудования и технологии производства, обучение и повышение квалификации сотрудников предприятия.

Текущая загрузка предприятия составляет менее 50% от производственной мощности. На ближайший календарный год загрузка предприятия является комфортной для размещения заказов на производственной площадке ООО Уфанефтегазмаш.

3.3. Лицензии, Патенты, Сертификаты и другие разрешительные документы на изготавливаемое оборудование, выданные в установленном порядке.

1	Регистрационный номер:	№ РОСС RU.31495.04ЖЗШ1
	Дата выдачи:	22.06.2018 г.
	Срок действия:	22.06.2021 г.
	Наименование лицензирующего органа:	ООО «Независимая Европейская Сертификация»
	Наименование:	Система менеджмента безопасности труда и охраны здоровья
2	Регистрационный номер:	СРО-С-025-10082009
	Дата выдачи:	22.11.2015 г.
	Срок действия:	-
	Наименование лицензирующего органа:	Ассоциация Саморегулируемая организация работодателей «Союз строителей Республики Башкортостан»
	Наименование:	Допуск к определенному виду или видам работ, которые оказывают влияние на безопасность объектов капитального строительства
3	Регистрационный номер:	РОСС RU.31306.04ЖТЭ0
	Дата выдачи:	07.08.2017 г.
	Срок действия:	07.08.2020 г.
	Наименование лицензирующего органа:	Система Добровольной Сертификации «ПромСтройСтандарт»
	Наименование:	Система менеджмента качества
4	Регистрационный номер:	СРО-П-175-03102012
	Дата выдачи:	25.07.2013 г.

	Срок действия:	-
	Наименование лицензирующего органа:	Саморегулируемая Организация Некоммерческое Партнерство «Межрегиональная Ассоциация по Проектированию и Негосударственной Экспертизе»
	Наименование:	Допуск к определенному виду или видам работ, которые оказывают влияние на безопасность объектов капитального строительства
5	Регистрационный номер:	77-Б/05300
	Дата выдачи:	24.08.2017 г.
	Срок действия:	-
	Наименование лицензирующего органа:	Министерство Российской Федерации по делам гражданской обороны, чрезвычайным ситуациям и ликвидации последствий стихийных бедствий
	Наименование:	Осуществление деятельности по монтажу, техническому обслуживанию и ремонту средств обеспечения пожарной безопасности зданий и сооружений
6	Регистрационный номер:	ТС RU C-RU.AR36.B.00722
	Серия RU номер:	0141059
	Дата выдачи:	25.08.2016 г.
	Срок действия:	24.08.2021 г.
	Наименование лицензирующего органа:	ООО «Башкирский центр сертификации и экспертизы»
	Наименование:	Блоки дозирования реагентов, модифицированные типа БДР
7	Регистрационный номер:	RU C-RU.AЯ36.B.00757
	Серия RU номер:	0141094
	Дата выдачи:	01.11.2016 г.
	Срок действия:	31.10.2021 г.
	Наименование лицензирующего органа:	ООО «Башкирский центр сертификации и экспертизы»
	Наименование:	Блоки пожаротушения специальные типа БПС
8	Регистрационный номер:	РОСС RU.AГ35.H01282
	Серия RU номер:	2108818
	Дата выдачи:	06.12.2016 г.
	Срок действия:	05.12.2019 г.
	Наименование лицензирующего органа:	ООО «Центр Сертификации «СертПромТест»
	Наименование:	Здания мобильные (инвентарные)
9	Регистрационный номер:	RU C- RU.AЯ36.И.00723
	Серия RU номер:	0141060
	Дата выдачи:	25.08.2016 г.
	Срок действия:	24.08.2021 г.
	Наименование лицензирующего органа:	ООО «Башкирский центр сертификации и экспертизы»
	Наименование:	Установки факельные модифицированные типа

		УФМ, УФМС
10	Регистрационный номер:	РОСС RU.АЯ36.H00247
	Серия RU номер:	2060750
	Дата выдачи:	05.08.2016 г.
	Срок действия:	04.08.2019 г.
	Наименование лицензирующего органа:	ООО «Башкирский центр сертификации и экспертизы»
	Наименование:	Блок-боксы типа ББ
11	Регистрационный номер:	RU C-RU.АЯ36.В.00958
	Серия RU номер:	0148149
	Дата выдачи:	28.04.2018 г.
	Срок действия:	27.04.2023 г.
	Наименование лицензирующего органа:	ООО «Башкирский центр сертификации и экспертизы»
	Наименование:	Система измерений количества и качества параметров газа
12	Регистрационный номер:	RU C-RU.АЯ36.В.00915
	Серия RU номер:	0144939
	Дата выдачи:	27.12.2017 г.
	Срок действия:	26.12.2022 г.
	Наименование лицензирующего органа:	ООО «Башкирский центр сертификации и экспертизы»
	Наименование:	Система измерений количества и качества параметров нефти
13	Регистрационный номер:	RU C-RU.АЯ36.В.00815
	Серия RU номер:	0141152
	Дата выдачи:	17.03.2017 г.
	Срок действия:	16.03.2022 г.
	Наименование лицензирующего органа:	ООО «Башкирский центр сертификации и экспертизы»
	Наименование:	Блочные насосные станции типа БНС
14	Регистрационный номер:	RU C-RU.АЯ36.В.00558
	Серия RU номер:	0136836
	Дата выдачи:	28.08.2015 г.
	Срок действия:	27.08.2020 г.
	Наименование лицензирующего органа:	ООО «Башкирский центр сертификации и экспертизы»
	Наименование:	Узел ввода реагента типа УВР
15	Регистрационный номер:	RU C-RU.ИМ43.В.01197
	Серия RU номер:	0717170
	Дата выдачи:	04.06.2018 г.
	Срок действия:	03.06.2023 г.
	Наименование лицензирующего органа:	ООО «ТехИмпорт»
	Наименование:	Установка подготовки топлива типа БПТГ
16	Регистрационный номер:	RU C-RU.НА10.В.01112
	Серия RU номер:	0757371

Дата выдачи:	31.08.2018 г.
Срок действия:	30.08.2023 г.
Наименование лицензирующего органа:	ООО «Эксперт-Сертификация»
Наименование:	Шкафы управления и автоматизации

3.4. Наличие в структуре предприятия проектного\конструкторского подразделения с определением ресурсов, опытом реализации аналогичных проектов. Разработка конструкторской документации, в том числе компетентность и аттестация конструкторов по видам разрабатываемых конструкций. Применение компьютерных программ при разработке КД, проведение конструкторских расчётов.

На предприятии имеется проектно-конструкторское подразделение, состоящее из:

- в части разработки документации на металлоконструкции, технологические трубопроводы, отопления и вентиляции, расчеты на прочность:

1. Начальник проектно-конструкторского отдела

Вахнин Яков Михайлович 1982 г.р.

Образование: «Оренбургский государственный университет», инженер

Опыт работы по профилю 7 лет:

21.11.2011 г. - 03.09.2012 г. ООО «НПП «Нефтегазинжиниринг» инженер-конструктор

03.09.2012 г. - 18.12.2014 г. ООО «НПП «Нефтегазинжиниринг» инженер-конструктор II

категории

20.12.2014 г. - по н.в. ООО «Уфанефтегазмаш» начальник ПКО

2. Инженер-конструктор II категории

Садыкова Гульназ Маратовна 1990 г.р.

Образование: «Уфимский государственный нефтяной технический университет», инженер

Опыт работы по профилю 5,3 года:

01.07.2013 г. - 01.08.2013 г. ООО «Метформакон» инженер-конструктор

01.08.2013 г. - 05.11.2014 г. ООО «Метформакон» инженер-конструктор III категории

06.11.2014 г. - 15.08.2017 г. ООО «ИПП «Новые технологии» инженер-конструктор

21.08.2017 г. - по н.в. ООО «Уфанефтегазмаш» инженер-конструктор II категории;

- в части разработки документации по разделам: автоматизация, электроснабжение, охранно-пожарная сигнализация, шкафы управления, шкафы силовые:

3. Начальник отдела автоматизации

Ширгазин Артур Олегович 1983 г.р.

Образование: «Уфимский государственный нефтяной технический университет», инженер

Опыт работы по профилю 11 лет:

05.09.2007 г. - 29.01.2008 г. ООО «УралСибНефтеПроект» инженер группы КИП и А

29.01.2008 г. - 01.04.2009 г. ООО «УралСибНефтеПроект» инженер группы КИП и А III

категории

01.04.2009 г. - 10.09.2010 г. ООО «УралСибНефтеПроект» инженер группы КИП и А II

категории

13.09.2010 г. - 01.07.2011 г. ООО «Уфанефтепроект» инженер отдела автоматизации II

категории

01.07.2011 г. - 03.09.2012 г. ООО «Уфанефтепроект» инженер отдела автоматизации I

категории

03.09.2012 г. - 06.05.2013 г. ООО «Уфанефтепроект» ведущий инженер отдела автоматизации

06.05.2013 г. - 20.01.2014 г. ООО «Уфанефтепроект» ведущий инженер бюро главных инженеров

21.01.2014 г. - 24.04.2015 г. ЗАО «ГК «Русгазинжиниринг» ведущий инженер бюро главных инженеров

24.04.2015 г. - 20.12.2016 г. ЗАО «ГК «Русгазинжиниринг» заместитель главного инженера проекта бюро главных инженеров

20.12.2016 г. - 02.04.2018 г. ЗАО «ГК «Русгазинжиниринг» главный инженер проекта бюро главных инженеров

16.04.2018 г. - 08.08.2018 г. ООО «Югранефтегазпроект» главный инженер проекта

11.09.2018 г. - по н.в. ООО «Уфанефтегазмаш» начальник отдела автоматизации

4. Инженер КИП и А

Рашилов Артур Вилерович 1994 г.р.

Образование: «Уфимский колледж статистики, информатики и вычислительной техники», техник

Опыт работы по профилю 0,8 года:

01.02.2018 г.- по н.в. ООО «Уфанефтегазмаш» инженер КИП и А

За время работы в ООО Уфанефтегазмаш» было разработано проектов:

Вахниным Я.М. - 31 к-т;

Садыковой Г.М. - 6 к-тов;

Ширгазиным А.О. - 2 к-та;

Рашиловым А.В. - 5 к-тов.

Специальная аттестация для выполнения требуемых видов работ не требуется.

Для выполнения работ по разработке документации и расчетов на прочность металлоконструкций применяется лицензионное ПО КОМПАС (сетевая лицензия КАД-18-0954).

3.5. Материально-техническое обеспечение. Временные затраты на закупку материалов и комплектующих, как отслеживаются закупки, как выбираются поставщики, насколько прозрачно производится выбор поставщиков. Контроль над соблюдением сроков поставки материалов и комплектующих. Наличие долгосрочных Договоров с поставщиками, контроль соблюдения обязательств поставщиков. Основные поставщики сырья, материалов и комплектующих. Опыт работы с Зарубежными поставщиками сырья, материалов и комплектующих.

Закупки по проектам регламентируются Регламентом процесса закупок, утвержденным на предприятии 15.02.2016 г. и осуществляются следующим образом:

1. На этапе участия организации в тендере на поставку ТМЦ в адрес предприятий, входящих в состав ПАО «НК «РОСНЕФТЬ»:

руководитель проекта осуществляет запросы поставщикам на основное технологическое оборудование, ЗРА, трубодетали, трубы, металл;

начальник отдела автоматизации осуществляет запросы поставщикам на приборы КИП и А, электрооборудование, охранно-пожарную сигнализацию, контроллерное оборудование, силовые шкафы;

главный инженер осуществляет проверку правильности подбора оборудования, производит сверку поставщиков, направивших в адрес предприятия ТКП, с перечнем утвержденных поставщиков по предприятию и сроки поставки.

2. После выигрыша тендера на поставку ТМЦ в адрес предприятий, входящих в состав ПАО «НК «РОСНЕФТЬ»:

руководитель проекта актуализирует ТКП поставщиков на основное технологическое оборудование, ЗРА, трубодетали, трубы, металл;

начальник отдела автоматизации актуализирует ТКП поставщиков на приборы КИП и А, электрооборудование, охранно-пожарную сигнализацию, контроллерное оборудование, силовые шкафы;

главный инженер повторно осуществляет проверку правильности подбора оборудования, производит сверку поставщиков, направивших в адрес поставщика ТКП, с перечнем утвержденных поставщиков по предприятию и сроки поставки;

руководитель проекта формирует график реализации проекта, с включением в него раздела «Закупки» с указанием сроков по закупке материалов и оборудования, согласовывает его с заинтересованными службами и утверждает у директора.

3. После разработки комплекта проектно-конструкторской документации руководителем проекта и начальником отдела автоматизации формируется служебная записка на закуп ТМЦ и в электронном виде создается сводная ведомость затрат (СВЗ) с учетом 100% номенклатурной потребности по проекту. В СВЗ ежедневно вносятся актуальные данные по контрагентам, статусу получения счетов, оплаты счетов, сроков поставки ТМЦ, датам прихода ТМЦ на склад, статусу прохождения входного контроля. Отслеживание закупок происходит в формате СВЗ.

4. Выбор поставщиков происходит по утвержденной процедуре «Предквалификационный отбор поставщиков». Производится оценка новых поставщиков и переоценка имеющихся в соответствии с утвержденными критериями. Так же производится выездной аудит поставщиков согласно утвержденной процедуре. Результаты аудитов заносятся в Журнал аудитов.

5. Контроль за соблюдением сроков поставки ТМЦ производится руководителем проекта и заместителем директора по общим вопросам в соответствии с условиями договора на поставку, в т.ч. с выездом за производственные площадки поставщика.

6. С поставщиками заключены рамочные годовые договора с автоматической пролонгацией, при условии исполнения условий договора.

7. Закупки производятся преимущественно у заводов-изготовителей или официальных дилеров:

металлопрокат, трубы:

АО «СПК» (Договор №53-18-Уфа от 20.03.2018 г.)

ООО «Мечел-Сервис» (Договор №320015010143 от 09.06.2015 г.)

АО «Металлоторг» (Договор поставки №33Д901 от 01.06.2016 г.)

трубодетали, фланцы:

ЗАО ПГ «ВАГАНТ» (Договор поставки №Р171/08 от 24.08.2015 г.)

ООО «Процион» (Договор №П_391/12 от 26.03.2012 г.)

окна:

ООО «Окно-геометрия» (Договор №03-17 от 28.03.2017 г.)

сэндвич-панели:

ООО «УТС-Теплопанель» (Договор №Д/Т/14-005 от 20.01.2014 г.)

ЛКМ:

ООО «УЛКЗ» (Договор №101/17-09 от 04.04.2017 г.)

ООО «Лаборатория Евростиль» (Договор поставки №89-6/03 от 01.03.2017 г.)

насосные агрегаты:

ОАО «Димитровградхиммаш» (Договор поставки №26-15/2 от 27.01.2015 г.)

ООО «Линк-продукт» (Договор поставки №195 от 19.05.2017 г.)

запорная арматура:

ЗАО «Авиатар» (Договор №151-02 от 12.03.2015 г.)

ЗАО «МЗТА» (Договор поставки №8 от 31.01.2017 г.)

обратные клапаны:

ООО «УАЗ» (Договор поставки № 51 от 22.06.2015 г.)

ООО «Башармпром» (Договор поставки №196/15 от 22.04.2015 г.)

электроприводы задвижек:

ООО ТД «Тулаэлектропривод» (Договор поставки №44/ТД-18 от 26.09.2018 г.)

ООО «АБС ЗЭиМ Автоматизация» (Договор поставки №2242-12700Т от 20.03.2017 г.)

освещение, кабельно-проводниковая продукция, кабеленесущие системы, кнопочные посты:

ООО Ланит-Норд (Договор №ЛН-У71/17 от 04.12.2017 г.)

АО «Тесли» (Договор №18-Т968 от 09.07.2018 г.)

ООО «ТД«Волгаэлектросбыт» (Договор №224/ПУфа 2/1749-2016 от 14.12.2016 г.)

ООО ТД «Интекс» (Договор поставки №06/09/18-500 от 06.09.2018 г.)

клеммные коробки, кабельные вводы, свето-звуковое оповещение:

ООО «СМД» (Договор поставки №17/08/16 от 17.08.2016 г.)

ООО НПП «Сенсор» (Договор поставки №6854 от 10.03.2015 г.)

комплектующие ВРУ:

ООО Ланит-Норд (Договор №ЛН-У71/17 от 04.12.2017 г.)

АО «Тесли» (Договор №18-Т968 от 09.07.2018 г.)

ООО «ТД«Волгаэлектросбыт» (Договор №224/ПУфа 2/1749-2016 от 14.12.2016 г.)

контроллерное оборудование:

ООО «Б+Р Промышленная автоматизация (Договор №100371-0815 от 26.08.2015 г.)

ООО «ПЛКСистемы» (Договор №62-2017 от 22.02.2017 г.)

комплектующие локальной станции управления:

ООО «Аверс-Комплектация» (Договор поставки №5-17 от 02.03.2017 г.)

ООО «Ланит-Норд (Договор №ЛН-У71/17 от 04.12.2017 г.)

ООО «ТД«Волгаэлектросбыт» (Договор №224/ПУфа 2/1749-2016 от 14.12.2016 г.)

датчики загазованности:

АО «Электростандартприбор» (Договор поставки №00806/2018-П от 08.06.2018 г.)

датчики вибрации, осевого сдвига:

ООО «Виконт (договор №1391 от 08.06.2018 г.)

датчики давления, температуры:

ЗАО «ПГ «Метран» (Договор поставки №4651/БТ от 19.05.2014 г.)

пожарная сигнализация:

ООО «ВДПО (Договор поставки товара №5/2606 от 18.04.2017 г.)

ООО «ТД«Волгаэлектросбыт» (Договор №224/ПУфа 2/1749-2016 от 14.12.2016 г.)

8. Комплектующие зарубежных поставщиков закупаются у следующих поставщиков:

контроллерное оборудование:

ООО «Б+Р Промышленная автоматизация» (Договор №100371-0815 от 26.08.2015 г.)

9. Счета перед передачей в оплату проверяются на соответствие требованиям опросных листов и проекта, затем визируются Закупщиком данного вида оборудования, представителем ОТК, главным инженером и утверждаются директором.

10. После поступления ТМЦ на склад предприятия производится 100% входной контроль согласно установленной процедуре и, при отсутствии замечаний, приходуются на склад. Товаросопроводительные документы проверяют и подписывают Закупщик, Руководитель проекта, представитель ОТК.

11. В случае выявления замечаний при входном контроле, инициируется претензионная работа и ТМЦ перемещаются в изолятор брака.

3.6. Опыт работы предприятия по поставке аналогичного оборудования.

Номер Договора	Заказчик	Предмет поставки
2007 год		
№20ТРМ2Тг7 от 24.09.2007г.	ТОО «Казахойл Актобе»	Блочная магистральная насосная станция перекачки нефти
№05ТРМ2Тг7 от 04.06.2007г.	ТОО «Казахойл Актобе»	Блочная кустовая насосная станция
№0001307/0611Д от 27.02.2007г.	ОАО «НК «Роснефть»	Станция насосная противопожарная с двумя насосами 1Д250-125а
№0001307/0611Д от 27.02.2007г.	ОАО «НК «Роснефть»	Блочная насосная станция перекачки нефти с насосами ЦНС 300-360
№58/7 от 28.04.2007г.	ОАО «ВТК»	Насосная станция пожаротушения с насосными агрегатами Gorman-Rupp
№524БХп от 11.05.2007г.	ОАО «Славнефть-Мегионнефтегаз»	Подпорная насосная станция с насосами ЦНС 180-128, ЦНС 180-255
2008 год		
№ВЧН-0143/08 от 03.03.2008г.	ОАО «Верхнечонскнефтегаз»	Насосная станция второго подъема
№1710308/0369Д от 19.03.2008г.	ЗАО «Ванкорнефть»	Блок насосной реагентов и расходной емкости
№09-2008-УНГМ от 07.06.2008г.	ТОО «Темир Пайп»	Блочные насосные станции УПТГ БЭН-10, БЭН-20
№1710308/1292Д от 27.08.2008г.	ЗАО «Ванкорнефть»	Насосная станция пожаротушения площадки УПСВ-Юг
№1710308/1667Д от 24.10.2008г.	ЗАО «Ванкорнефть»	Здание насосной закрытой дренажной системы площадки УПСВ-Юг
2009 год		
№1710309/1051Д от 24.05.2009г.	ЗАО «Ванкорнефть»	Станция насосная над артскважиной
№1710309/1324Д от 07.07.2009г.	ЗАО «Ванкорнефть»	Насосная станция перекачки очищенных стоков для ЖВК 850 чел.
№KSS/ZHM/GASPLANT/2009/A4/PROC/01559 от 19.10.2009г.	АО «НГСК «КазСтройСервис»	Блочная насосная станция над водозаборной скважиной
№860-18 от 02.12.2009г.	Консорциум «Алибекмола	ПНР НПВ 300-60 и Питевой насосной

	Нефтестрой»	станции по контрактам №01-06У и №02-06У
2011 год		
Спецификация №1 от 04.08.2011г. к Договору №Д/У-411 от 25.11.2010г.	ООО «Корпорация «Уралтехнострой»	Блок подготовки топливного и пускового газа
Договор № УМТО-10-2011 от 24.01.2011г.	ООО «РН-Северная нефть»	Станция насосная противопожарная с помещением для хранения пожинвентаря.
Договор №20 от 08.11.2011г.	ООО «Нобель Ойл» (КО)	Блок приготовления и дозировки деэмульгаторов и ингибиторов коррозии БР-25
Спецификация № 04 от 18.11.2011г. к Договору поставки № 020 от 08.11.2011г.	ООО «Нобель Ойл» (КО)	Насосная станция внешней перекачки нефти
Спецификация № 05 от 18.11.2011г. к Договору поставки № 020 от 08.11.2011г.	ООО «Нобель Ойл» (КО)	Насосная станция пожаротушения
Спецификация № 03 от 18.11.2011г. к Договору поставки № 020 от 08.11.2011г.	ООО «Нобель Ойл» (КО)	Насосная станция внутренней перекачки нефти
Спецификация № 02 от 18.11.2011г. к Договору поставки № 020 от 08.11.2011г.	ООО «Нобель Ойл» (КО)	Насосная станция над артскважиной
Приложение №1 к Договору поставки № 64537-10/11-550 от 28.12.2011г.	ОАО НГК «Славнефть»	Противопожарная насосная станция в комплекте с рабочими насосами
2012 год		
Спецификация №1 к Договору №23-М-2012	ОАО «Славнефть-Красноярскнефтегаз»	Канализационные насосные станции
Приложение № 1 к Договору поставки № 01-12-2012 от 20.02.2012г.	ООО «СпецСервис»	Опорный пункт пенотушения (ОПУ) №2,3,4,5,6
Спецификация №1 к Договору поставки №09-12 от 22.10.2012г.	ЗАО «Трест СевЗапСпецСтройМонтаж»	Блочная насосная станция перекачки пластовой воды с насосами ЦНСГТ 38-66
Спецификация №1 к договору поставки №09-12 от 22.10.2012г.	ЗАО «Трест СевЗапСпецСтройМонтаж»	Блочная нефтяная насосная станция Н-1-1,2
Спецификация к договору №10115115849	ООО «ЮНГ-Сервис»	Станция насосная над артскважиной с насосами ЭЦВ 8-25-100
2013 год		
Приложение №1 к договору поставки №14С1172 от 03.04.2013г.	ООО «Лукойл Западная Сибирь»	Станция насосная внешнего транспорта, внутренней перекачки нефти, утилизация подтоварной воды
Договор №2040013/0177Д от 10.04.2013г.	ООО «ЮНГ-Сервис»	Блочная насосная станция над артскважиной

Договор №64537-2013-310 от 14.08.2013г.	ОАО «НГК «Славнефть»	Блок ПВК
Договор №105/28	ООО «Ярgeo»	Операторная
Договор №09-13 от 06.09.2013г.	ООО «АНОД-ПЛИУС»	Блочно-модульная насосная станция перекачки нефти с 2-мя насосными агрегатами ЦНСнТА 1050147 с торцевым уплотнением. Блок-контейнер аппаратный.
Договор №UZ-13-8009-0773 от 03.12.2013г.	ООО «ЛУКОЙЛ Узбекистан Оперейтинг Компани»	Блоки подачи метанола в контейнерно-модульном исполнении
2014 год		
Приложение №1 к Договору №47-14 от 04.02.2014г.	ЗАО НТК «Модульнефтегазкомплект»	Станция насосной внешней перекачки нефти
Приложение №2 к Договору №47-14 от 04.02.2014г.	ЗАО НТК «Модульнефтегазкомплект»	Насосная №2
Приложение №2162014/1015Д001 к Договору поставки №2162014/1015Д	ООО «РН-Краснодарнефтегаз»	Насосная станция пожаротушения
Приложение №2162014/1015Д001 к Договору поставки №2162014/1015Д	ООО «РН-Краснодарнефтегаз»	Пожарная насосная станция
2015 год		
Договор поставки №572 от 09.10.2014г.	ООО «Спецстрой»	Блочная насосная станция откачки нефти с насосами ЦНСНТ
Приложение №3 к Договору №47-14 от 04.02.2014г.	ЗАО НТК «Модульнефтегазкомплект»	Блок дозирования реагента БДР-25
Приложение №1 к Договору №UZ-14-8009-1520 от 31.12.2014г.	ООО «ЛУКОЙЛ Узбекистан Оперейтинг Компани»	Узел ввода ингибитора – 9 комплектов; Установка насосная дозировочная – 2 комплекта
Приложение №1 к Договору №UZ-15-8009-1745 от 20.04.2015г.	ООО «ЛУКОЙЛ Узбекистан Оперейтинг Компани»	Блок подачи метанола
Приложение №2162015/0305Д001 к договору №2162015/0305Д от 13.04.2015г.	ООО «РН-Краснодарнефтегаз»	Блок одоризации
РСН-0041/16 от 25.06.2015г.	ЗАО «РН-Снабжение»	Станция насосная над артскважиной
2040013/0177Д от 10.04.2013г.	ООО «ЮНГ-Сервис»	Станция насосная над артскважиной
9Г-КОН от 17.04.2015г.	ООО «ЭнергоТоргИнвест»	Насосная станция перекачки нефти
9Г-КОН от 17.04.2015г.	ООО «ЭнергоТоргИнвест»	Операторная на пункт налива нефти
9Г-КОН от 17.04.2015г.	ООО «ЭнергоТоргИнвест»	Комплекс верхнего налива
Приложение №1 к Договору № РСН-0041/16 от 25.06.2015г.	ЗАО «РН-Снабжение»	Блок-бокс производственный
64537-2015-241 от 26.08.2015г.	ОАО «НГК «Славнефть»	Моечно-покрасочная камера

01/10/15 от 01.10.2015г.	ООО «ЭнергоТоргИнвест»	Путевой подогреватель нефти
12-15 от 10.09.2015г.	ООО «САЛЕНПРО»	Блок-бокс технологический
2016 год		
Приложение №3 от 03.12.2015 к Договору №РСН-041/15 от 25.06.2015г.	ЗАО «РН-Снабжение»	Блок-бокс учета тепловой энергии
Приложение №1 от 28.12.2015 г. к Договору №64537-2015-422 от 28.12.2015г.	ОАО «НГК «Славнефть»	Склад хранения ЛВЖ
Приложение №2 к Договору №ЛЭИ224/16 от 27.04.2016г.	ООО «ЛУКОЙЛ-Энергоинжиниринг»	Противопожарная насосная станция
Договор №РСН0041_16 от 25.06.2015г.	АО «РН-Снабжение»	Камеры задвижек
Приложение № 154-13 от 28.03.2016г.	ЗАО НТК «Модульнефтегазкомплект»	Узел регулирования и учета газа
Приложение №1 к Договору №07-16 от 15.06.2016 г.	ООО «ТРЕЙД ЭКСПЕРТ»	Узел ввода
Договор №130-М от 28.10.2015г.	ООО «Провидер»	Установка дозирочной подачи хим.реагента УДЭ
Договор № РИ516-16 от 12.08.2016г.	АО «РОСПАН ИНТЕРНЕСНЛ»	Блок-бокс технологического помещения для резервуаров
Приложение №1 от 15.08.2016г. Договор № ДП_27605_41148_23108 от 15.08.2016г.	ООО «Славнефть-Мегионнефтегаз»	Склад хранения ЛВЖ
Договор Д-10/2016-167 от 13.09.2016г.	ЗАО «Электроснабсбыт»	Станция насосная пожаротушения
Договор № 11-16 от 05.10.201г.	ООО «Стройармада»	Блок-контейнер узлов управления АУП
Договор №09-16 от 22.09.2016г.	ООО «Стройальянс»	Станция насосная внутренней и внешней перекачки нефти
2017 год		
Договор №Д-10/2016-167 от 13.09.2016г.	АО «Самараинвестнефть»	Насосная станция пожаротушения
Договор №2050016/1566Д от 09.11.2016г.	ООО «РН-Снабжение-Нефтеюганск»	Блочные канализационные насосные станции
Договор №2050016/1566Д003 от 17.01.2017г.	ООО «РН-Снабжение-Нефтеюганск»	Насосная откачки конденсата
Приложение №2 от 17.02.2017г. №РСН1011/17 от 09.02.2017г.	ООО «РН-Снабжение»	Центральный тепловой пункт
Приложение №1 Договору № РСН1011/17 от 09.02.2017г.	ООО «РН-Снабжение»	Канализационные станции очистки дождевых и бытовых сточных вод
Приложение № 3 от 03.12.2017 к Договору	АО «РН-Снабжение»	Блок-бокс учета газа

№РСН-041/15 от 25.06.2015г.		
Приложение №3 от 10.04.2017г. №РСН1011/17 от 09.02.2017г.	АО «РН-Снабжение»	Пункт тепловой автоматизированный
Приложение №4 от 13.05.2017г. №РСН1011/17 от 09.02.2017г.	АО «РН-Снабжение»	Пункт тепловой автоматизированный
Приложение №2 от 31.07.17г. Договору №РСН-1546/17	АО «РН-Снабжение»	Противопожарная насосная станция
Приложение №1 от 18.05.17г. Договору №РСН-1546/17	АО «РН-Снабжение»	Насосная станция 2-го подъема
Договор №РСН-1546/17 от 16.05.2017г.	АО «РН-Снабжение»	Поставка станций насосных
Приложение № 3 к Договору поставки № Д-10/2016-167 от 13.09.2016г.	ЗАО «Электроснабсбыт»	Блок-контейнер подпорной насосной станции
Договор № 7520317/0350Д от 09.08.2017г.	ООО «Тагульское»	Насосная станция 2-го подъема
Договор поставки товара № 17У3166 от 26.10.2017г.	ООО «ЛУКОЙЛ-Коми»	Блочные насосные станции
2018 год		
Приложение № 5 от 14.12.2017г. к Договору поставки № Д-10/2016-167 от 13.09.2016г.	ЗАО «Электроснабсбыт»	Блок-бокс оперативного учета нефти
Договор №16/4 от 14.12.2016г.	ТОО «Конти-Строй»	Насосная станция над артскважиной
Приложение № 6 от 23.04.2018г. к Договору поставки № Д-10/2016-167 от 13.09.2016г.	ЗАО «Электроснабсбыт»	Насосная станция внешней перекачки нефти
Приложение №3 к Договору №РСН1546/17 от 16.05.2017г.	АО «РН-Снабжение»	Станция насосная перекачки конденсата
Договор №КОН-01231 от 20.09.2018г.	АО «НК «Конданефть»	Камера управления задвижками

3.7. Соответствие требований технической документации завода и производственного процесса нормативным требованиям/документам РФ на данный вид продукции.

При проведении аудита были рассмотрены конструкторская, технологическая, эксплуатационная документация на изготавливаемую продукцию и выполнен анализ на предмет их соответствия действующим нормативным документам Российской Федерации (далее по тексту – НД РФ).

По результатам рассмотрения, вышеуказанная документация соответствует действующим НД РФ.

Несоответствий в ходе технического аудита не выявлено.

3.8. Линейка выпускаемой продукции.

ООО «Уфанефтегазмаш» изготавливает:

1. Станции насосные перекачивающие

Перекачиваемая среда: нефть, вода, конденсат, метанол, нефтяная эмульсия и пр.

Конструктивное исполнение: на открытой раме / в утепленном блок боксе (блочномодульное либо каркасное исполнение)

Категория взрывопожарной и пожарной опасности: Д / В1...4 / В-1а, В-1б, В-1г

Степень огнестойкости по СП 2.13130.2012, ФЗ №123-ФЗ: I...IV

Класс конструктивной пожарной опасности по ФЗ №123-ФЗ от 22.07.2008: С0

Класс функциональной пожарной опасности по ФЗ №123-ФЗ от 22.07.2008 – Ф5.1

Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69 – У1 / ХЛ1

Тип применяемых насосов:

в соответствии с требованиями заказчика: центробежные многосекционные, двухстороннего входа, консольные, вертикальные, герметичные, шестеренчатые, мультифазные, по API-610, винтовые, плунжерные, мембранные, поршневые, буровые и пр.

Система жизнеобеспечения: в соответствии с требованиями заказчика

Система электроснабжения: в соответствии с требованиями заказчика (I, II, III категория)

Система автоматизации: в соответствии с требованиями заказчика (полевой уровень, средний уровень, верхний уровень)

2. Блоки пожаротушения

Перекачиваемая среда: вода, пенообразователь, азот.

Конструктивное исполнение: на открытой раме, в утепленном блок боксе (блочномодульное либо каркасное исполнение)

Категория взрывопожарной и пожарной опасности: Д / В1...4

Степень огнестойкости по СП 2.13130.2012, ФЗ №123-ФЗ: I...IV

Класс конструктивной пожарной опасности по ФЗ №123-ФЗ от 22.07.2008: С0

Класс функциональной пожарной опасности по ФЗ №123-ФЗ от 22.07.2008 – Ф5.1

Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69 – У1 / ХЛ1

Тип применяемых насосов:

в соответствии с требованиями заказчика: центробежные многосекционные, двухстороннего входа, консольные, вертикальные, моноблочные, автоматические установки поддержания давления

Система жизнеобеспечения: в соответствии с требованиями заказчика

Система электроснабжения: в соответствии с требованиями заказчика (I, II, III категория)

Система автоматизации: в соответствии с требованиями заказчика (полевой уровень, средний уровень, верхний уровень)

3. Блоки дозирования химреагентов

Перекачиваемая среда: химреагенты, метанол.

Конструктивное исполнение: на открытой раме / в утепленном блок боксе (блочномодульное исполнение)

Категория взрывопожарной и пожарной опасности: В-1а, В-1б, В-1г

Степень огнестойкости по СП 2.13130.2012, ФЗ №123-ФЗ: I...IV

Класс конструктивной пожарной опасности по ФЗ №123-ФЗ от 22.07.2008: С0

Класс функциональной пожарной опасности по ФЗ №123-ФЗ от 22.07.2008 – Ф5.1

Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69 – У1 / ХЛ1

Тип применяемых насосов:

в соответствии с требованиями заказчика: плунжерные, мембранные, шестеренчатые

Система жизнеобеспечения: в соответствии с требованиями заказчика

Система электроснабжения: в соответствии с требованиями заказчика (I, II, III категория)

Система автоматизации: в соответствии с требованиями заказчика (полевой уровень, средний уровень, верхний уровень)

4. СИКГ

Перекачиваемая среда: газ попутный, газ подготовленный по ГОСТ.

Конструктивное исполнение: на открытой раме / в утепленном блок боксе (блочно-модульное исполнение)

Категория взрывопожарной и пожарной опасности: В-1а, В-1б, В-1г

Степень огнестойкости по СП 2.13130.2012, ФЗ №123-ФЗ: I...IV

Класс конструктивной пожарной опасности по ФЗ №123-ФЗ от 22.07.2008: С0

Класс функциональной пожарной опасности по ФЗ №123-ФЗ от 22.07.2008 – Ф5.1

Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69 – У1 / ХЛ1

Тип применяемых счетчиков:

в соответствии с требованиями заказчика: вихревые, ультразвуковые, каролисовые, электромагнитные

Тип применяемых вычислителей:

в соответствии с требованиями заказчика: УВП 280, Flobos

Система жизнеобеспечения: в соответствии с требованиями заказчика

Система электроснабжения: в соответствии с требованиями заказчика (I, II, III категория)

Система автоматизации: в соответствии с требованиями заказчика (полевой уровень, средний уровень, верхний уровень)

Метрологическая аттестация: в соответствии с требованиями заказчика.

5. система измерения качества нефти

Перекачиваемая среда: нефть сырая, нефть товарная по ГОСТ.

Конструктивное исполнение: на открытой раме / в утепленном блок боксе (блочно-модульное исполнение)

Категория взрывопожарной и пожарной опасности: В-1а, В-1б, В-1г

Степень огнестойкости по СП 2.13130.2012, ФЗ №123-ФЗ: I...IV

Класс конструктивной пожарной опасности по ФЗ №123-ФЗ от 22.07.2008: С0

Класс функциональной пожарной опасности по ФЗ №123-ФЗ от 22.07.2008 – Ф5.1

Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69 – У1 / ХЛ1

Тип применяемых счетчиков:

в соответствии с требованиями заказчика: вихревые, ультразвуковые, каролисовые

Тип применяемых вычислителей:

в соответствии с требованиями заказчика: УВП 280, Flobos

Система жизнеобеспечения: в соответствии с требованиями заказчика

Система электроснабжения: в соответствии с требованиями заказчика (I, II, III категория)

Система автоматизации: в соответствии с требованиями заказчика (полевой уровень, средний уровень, верхний уровень)

Метрологическая аттестация: в соответствии с требованиями заказчика.

6. Факельные установки

Производительность м³/сут: ВД 80...5000, НД 40...2500

Диаметр ствола, мм: 100...1000

Высота ствола, м: 10...65

Факельный оголовок: в соответствии с требованиями заказчика

Блоки контроля, автоматизации, розжига: в соответствии с требованиями заказчика

Категория взрывопожарной и пожарной опасности: В-1а, В-1б, В-1г

Класс конструктивной пожарной опасности по ФЗ №123-ФЗ от 22.07.2008: С0

Класс функциональной пожарной опасности по ФЗ №123-ФЗ от 22.07.2008 – Ф5.1

Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69 – У1 / ХЛ1

7. Блок-боксы технологические

Конструктивное исполнение: на открытой раме / в утепленном блок боксе (блочно-модульное либо каркасное исполнение)

Категория взрывопожарной и пожарной опасности: Д / В1...4 / В-1а, В-1б, В-1г

Степень огнестойкости по СП 2.13130.2012, ФЗ №123-ФЗ: I...IV

Класс конструктивной пожарной опасности по ФЗ №123-ФЗ от 22.07.2008: С0

Класс функциональной пожарной опасности по ФЗ №123-ФЗ от 22.07.2008 – Ф5.1

Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69 – У1 / ХЛ1

Система жизнеобеспечения: в соответствии с требованиями заказчика

Система электроснабжения: в соответствии с требованиями заказчика (I, II, III категория)

Система автоматизации: в соответствии с требованиями заказчика (полевой уровень, средний уровень, верхний уровень)

3.9. Технологический процесс изготовления:

a) входной контроль исходных материалов и заготовительное производство;

Входной контроль производится согласно технологической инструкции по входному контролю ТИ№1, инструкциями п.6 и п.7, комиссией назначенной приказом по ООО «Уфанефтегазмаш» в составе: службы ОТК совместно с менеджером проекта и отделом закупок;
Несоответствий в ходе технического аудита не выявлено.

b) изготовление заготовок. Наличие собственного литейного производства;

ООО «Уфанефтегазмаш» при производстве продукции не используются указанные выше процессы, т.к. ведется закуп готового оборудования и изделий;
Несоответствий в ходе технического аудита не выявлено.

c) сварка изделий;

Сварка изделий производится согласно технологических карт сварки;
Несоответствий в ходе технического аудита не выявлено.

d) проведение неразрушающего контроля сварных соединений;

Проведение неразрушающего контроля производится с привлечением специализированных лабораторий аккредитованных в установленном порядке;
Несоответствий в ходе технического аудита не выявлено.

e) процесс сборки;

Процесс сборки осуществляется согласно технологических инструкций ТИ-3, ТИ-4, схемы производства оборудования, маршрутных карт и ПКД;
Несоответствий в ходе технического аудита не выявлено.

f) проверка основных/критичных геометрических размеров;

Проверка основных/критичных геометрических размеров осуществляется согласно программы методики заводских испытаний (см. раздел 3.1 и таблице раздела 3.3 ПИМ ЗИ). Контроль размеров проводится также руководствуясь СТО по сквозному контролю.
Несоответствий в ходе технического аудита не выявлено.

g) испытания;

Гидравлические испытания производятся на стенде, оборудование исправно, поверки СИ до 2019 года, документация прилагается, производится контроль адгезии ЛКМ, согласно договоров аутсорсинга производятся неразрушающий контроль сварных соединений, замер сопротивления изоляции и электрооборудования, химический анализ состава металлопроката;
Несоответствий в ходе технического аудита не выявлено.

h) нанесение лакокрасочного покрытия и маркировки;

Нанесение ЛКП и маркировка производится в строгом соответствии с ТИ-5 Покраска, согласно стандарта предприятия по методике контроля качества нанесения ЛКП, маркировка производится в соответствии с требованиями технологической инструкции ТИ-2;

Несоответствий в ходе технического аудита не выявлено.

і) оформление и подготовка пакета документации.

Оформление и подготовка пакета документации производится согласно технологической инструкции ТИ-7 менеджерами проектов совместно со службой ОТК и службой главного инженера.

Несоответствий в ходе технического аудита не выявлено.

3.10. Организация складского хозяйства. Складирование и хранение материалов и комплектующих. Наличие изоляторов брака. Проверка хранения материалов и комплектующих в соответствии с требованиями на данный вид продукции. Организация прослеживаемости материалов и комплектующих.

На предприятии организовано складское хозяйство. Требования к условиям складирования и хранения сырья, материалов и комплектующих на складах определены и документированы. Складирование сырья, материалов и комплектующих осуществляется в соответствии с требованиями на данный вид продукции. Для выполнения требований складирования имеются склады (в том числе отапливаемые), а также необходимое количество грузоподъемных механизмов.

Изоляторы брака определены. Процедуры обращения с несоответствующей продукцией документированы. При поступлении продукции, несоответствующей по качеству или количеству, организовывается претензионная работа с поставщиком, при этом продукция изолируется в изоляторе брака с соответствующей маркировкой или пометкой на бирке, тем самым исключается возможность её перемещения с аналогичной продукцией надлежащего качества.

Несоответствий в ходе технического аудита не выявлено.

3.11. Наличие производственного оборудования и его состояние.

Производство оснащено оборудованием, необходимым для производства станций насосных перекачивающих.

Сведения об основном производственном оборудовании приложены к настоящему отчёту.

В ходе технического аудита несоответствий не выявлено.

3.12. Постановка новой продукции на производство, приёмочные, квалификационные и периодические испытания.

ООО «Уфанефтегазмонтаж» производит постановку новой продукции на производство, приемочные, квалификационные и периодические испытания в соответствии с действующей и актуальной НТД, ПКД, с программами, инструкциями и стандартами по предприятию:

В ходе технического аудита несоответствий не выявлено.

3.13. Организация прослеживаемости технологических и контрольных операций.

Прослеживаемость технологических операций обеспечивается на всех стадиях сборки оборудования в условиях ООО «Уфанефтегазмаш». При поступлении материалов и проведении входного контроля производится верификация материалов, идентификация и проверка их документации, подтверждающей качество поступившего материала, сопроводительной и бухгалтерской документации. Методы контроля – визуально-измерительный контроль,

органолептический контроль. Производятся фактические геометрические замеры, толщинометрия, взвешивание. При пооперационном контроле производятся промежуточные и межоперационные приёмки оборудования по качеству. Результаты отображаются в журнале пооперационного контроля. Дополнительно, на предприятии приняты меры по организации дополнительного контроля качества, посредством проведения «дней качества» и дополнительных процедур многоступенчатого межоперационного контроля качества.

Несоответствий в ходе технического аудита не выявлено.

3.14. Входной, операционный и окончательный контроль изготовления продукции.

При поступлении материалов и проведении входного контроля предприятием производится верификация материалов, идентификация и проверка их документации, подтверждающей качество поступившего материала, сопроводительной и бухгалтерской документации. Методы контроля – визуально-измерительный контроль, органолептический контроль. Производятся фактические геометрические замеры, толщинометрия, взвешивание. При пооперационном контроле производятся промежуточные и межоперационные приёмки оборудования по качеству. Результаты отображаются в журнале пооперационного контроля. Дополнительно, на предприятии приняты меры по организации дополнительного контроля качества, посредством проведения «дней качества» и дополнительных процедур многоступенчатого межоперационного контроля качества. С целью повышения качества приёмки материалов и изготовления продукции заключены Договоры с подрядными организациями на проведение:

1. Неразрушающий контроль – ООО «Диатехконтроль»;
2. Электротехническая лаборатория - ООО «Энергосервис»;
3. Химический анализ металлов – ООО ИЭЦ «Трубопроводсервис».

По мере завершения изготовления изделия производится его ведомственная приёмка и заводские испытания. Упаковка продукции и её комплектующих производится в соответствии с Требованиями Заказчика, а также в соответствии с ГОСТ 15846-2002 «Продукция, отправляемая в районы крайнего севера и приравненные к ним местности». Технологическое оборудование, оборудование КИП и А, электротехническое оборудование снятые на время транспортировки упаковываются в ящики II-го типа (в соответствии с ГОСТ 15846-2002) в независимости от местности доставки изделия.

Несоответствий в ходе технического аудита не выявлено.

3.15. Проведение приемо-сдаточных испытаний продукции и их объем, аттестация стендового оборудования и персонала. Наличие программ испытаний.

Проведение приемо-сдаточных испытаний продукции и их объем на действующей и актуальной НТД, ПКД, Стандартах по предприятию и технологических инструкциях:

а) по каждому изготавливаемому оборудованию (проекту) формируется электронная база данных, которая дублируется на бумажном носителе, на съемном электронном носителе, скан копии дополнительно записываются на компакт диск и хранятся в собственной библиотеке предприятия;

б) виды испытаний: гидравлические испытания, заводские испытания строповочных устройств (цапф), производится контроль адгезии и проверка качества слоя ЛКМ,

неразрушающий контроль сварных соединений, замер сопротивления изоляции и электрооборудования, химический анализ состава металла, разрушающий контроль, ревизия запорной арматуры, испытания грузоподъемных механизмов блок-бокса;

с) проведение неразрушающего контроля производится с привлечением специализированных лабораторий аккредитованных в установленном порядке;

д) Гидравлические испытания производятся на стенде, оборудование исправно, поверки СИ до 2019 года, документация прилагается, производится контроль адгезии ЛКМ, согласно договоров аутсорсинга производится неразрушающий контроль сварных соединений, замер сопротивления изоляции и электрооборудования, химический анализ состава металлопроката;

Несоответствий в ходе технического аудита не выявлено.

3.16. Сварочное производство (контроль подготовки сварочных материалов, контроль режимов сварки, геометрические параметры сварных швов, наличие клейма сварщика (при наличии требований в нормативной документации), виды применяемых технологий сварки, материалов и их аттестация, аттестация сварщиков и специалистов в соответствии с применяемыми видами сварки, аттестация сварочного оборудования и прочее).

Процесс сварки осуществляется в соответствии с КД на продукцию, технологическим процессом сварки, НД на определённый вид сварки аттестованными сварщиками под контролем аттестованных специалистов сварочного производства.

Сварочное оборудование и сварочные материалы аттестованы в НАКС для выполнения соответствующих работ.

На предприятии имеются аттестованные в НАКС специалисты сварочного производства I уровня (4 чел.), аттестация которых соответствует выполняемым работам.

В то же время, предприятием привлекаются аттестованные в НАКС специалисты сварочного производства II и IV уровня на аутсорсе (пример Договора предприятия с физическим лицом на оказание услуг в прил. 16).

Так же, один из специалистов ООО «Уфанефтегазмонтаж» проходит обучение на аттестацию в НАКС II уровня (Договор № 0135/СП от 18 июня 2018 г. в прил. 16).

При осмотре сварных соединений изготавливаемого предприятием оборудования дефектов не выявлено.

В ходе технического аудита было выявлено следующее несоответствий не выявлено.

3.17. Метрологический контроль на предприятии, обеспечение прослеживаемости проведения поверок и метрологических экспертиз . Ответственное подразделение.

Метрологический контроль организован в соответствии с разработанной документацией – Положение о метрологической деятельности ООО «Уфанефтегазмаш», которое разработано в соответствии с ФЗ№102-ФЗ, ФЗ№184-ФЗ. На предприятии в начале каждого года разрабатывается и утверждается график поверки Средств измерений, в соответствии с которым производится дальнейшая метрологическая работа с приборным парком. По состоянию на текущую дату, весь приборный парк ООО «Уфанефтегазмаш» поверен и откалиброван.

В составе технологического оборудования ООО «Уфанефтегазмаш» имеется стенд для проведения гидроиспытаний (показывающие приборы – манометры и термометры поверены) в соответствии с действующей НТД.

Состав приборного парка:

№ п/п	Наименование прибора	Зав.№	Дата поверки	Дата следующей поверки
1	Электронный угломер Laser A-Tronix	7294	08.11.2018	07.11.2019
2	Рулетка измерительная металлическая 10 м	34016-10	08.11.2018	07.11.2019
3	Толщиномер покрытий ET-111	16022010	07.11.2018	06.11.2019
4	Дальномер лазерный BOSCH Zamo	507143809	07.11.2018	06.11.2019
5	Угольник разметочный 400 мм	34393-40	08.11.2018	07.11.2019
6	Шаблон сварщика универсальный УШСЗ	50030	08.11.2018	07.11.2019
7	Штангенциркуль односторонний Micron ШЦ-400	06070007	08.11.2018	07.11.2019
8	Штангенциркуль односторонний нониусный Micron ШЦ-125	0300660	08.11.2018	07.11.2019
9	Прибор комбинированный люксметр ТКА-ПКМ	314999НТ	06.11.2018	05.11.2018
10	Вискозиметр ВЗ-246	8949-00	24.07.2018	23.07.2019
11	Толщиномер ультразвуковой Булат-1S	45425-11	12.02.2018	11.02.2019
12	Адгезиметр AP-2M	180619	08.08.2018	07.08.2019
13	Комплект ВИК-1	1583	01.08.2018	31.07.2019
14	Мегаомметр У6-31/1	53668-13	19.07.2018	18.07.2020

Несоответствий в ходе технического аудита не выявлено.

3.18. Лабораторное обеспечение предприятия:

а) обеспечение прослеживаемости проведения исследований и испытаний;

По каждому изготавливаемому оборудованию (проекту) на предприятии формируется электронная база данных, которая дублируется на бумажном носителе, на съемном электронном носителе, скан копии дополнительно записываются на компакт диск и хранятся в собственной библиотеке предприятия;

Несоответствий в ходе технического аудита не выявлено.

б) наличие собственной лаборатории. Наименование лаборатории, оказывающей услуги;

Проведение неразрушающего контроля производится по договору подряда с привлечением специализированных лабораторий аккредитованных в установленном порядке.

1. Неразрушающий контроль – ООО «Диатехконтроль»;
2. Химический анализ металлов – ООО ИЭЦ «Трубопроводсервис»;
3. Неразрушающий и разрушающий контроль - ОАО «ВНЗМ».

в) виды проводимых исследований и испытаний;

Виды испытаний: гидравлические испытания, заводские испытания строповочных устройств (цапф), производится контроль адгезии и проверка качества слоя ЛКМ, неразрушающий контроль сварных соединений, замер сопротивления изоляции и электрооборудования, химический анализ состава металла, разрушающий контроль, ревизия запорной арматуры, испытания грузоподъемных механизмов блок-боксов;

г) наличие разрешительных документов на проводимые исследования и испытания.

На стадии заключения и пролонгации договоров предприятием производится контроль разрешительных документов на проводимые исследования и испытания.

Несоответствий в ходе технического аудита не выявлено.

3.19. Контроль качества готовой продукции перед отгрузкой.

По мере завершения изготовления изделия производится его ведомственная приёмка и заводские испытания. Перед отгрузкой и в процессе её проведения производится фото и видеосъёмка оборудования, его технического состояния, внешнего вида, эстетических решений. Входные двери, ворота, окна блочно-модульных зданий пломбируются номерными несъёмными пломбами, которые регистрируются в журнале Пломбирования оборудования.

Данные процедуры регламентированы и отображены в документации ООО «Уфанефтегазмаш»: ТИ-1 Входной контроль, СТО по организации сквозного контроля.

Несоответствий в ходе технического аудита не выявлено.

3.20. Упаковка, включая защиту, складирование и хранение готовой продукции, отгрузка.

Упаковка продукции и её комплектующих производится в соответствии с Требованиями Заказчика, а также в соответствии с ГОСТ 15846-2002 «Продукция, отправляемая в районы крайнего севера и приравненные к ним местности». Технологическое оборудование, оборудование КИП и А, электротехническое оборудование снятые на время транспортировки упаковываются в ящики II-го типа (в соответствии с ГОСТ 15846-2002) в независимости от местности доставки изделия. Отгрузка продукции производится в соответствии с базисом поставки оборудования в адрес Заказчика, который устанавливается при проведении тендерных процедур, в соответствии с заключенными Договорами. Погрузка и доставка оборудования осуществляется силами ООО «Уфанефтегазмаш».

При необходимости складирования изготовленного оборудования, до момента его отправки в адрес Заказчика, на предприятии имеются охраняемые территории и площадки. Также имеется возможность тёплого хранения в крытых помещениях.

Несоответствий в ходе технического аудита не выявлено.

3.21. Наличие инструкций по охране труда, промышленной безопасности, окружающей среды и их соблюдение. Вовлеченность высшего руководства в процесс охраны труда, промышленной безопасности.

В ООО «Уфанефтегазмонтаж» определён перечень инструкций по охране труда, промышленной безопасности, окружающей среды. Инструкции по охране труда на рабочих местах в наличии. Имеются журналы регистрации проведения вводных, первичных, повторных, внеплановых и целевых инструктажей по охране труда. Работники предприятия обеспечены спецодеждой и средствами индивидуальной защиты.

Полный перечень введенных на предприятии инструкций указан в приложении к данному отчёту.

Несоответствий в ходе технического аудита не выявлено.

3.22. Наличие и функционирование сертифицированной системы менеджмента качества в соответствии с ISO 9001. Результаты внешних аудитов за последние 2-3 года. Проведение внутренних аудитов и их результативность. Анализ несоответствий, разработка и реализация ПКМ, улучшение качества продукции. Претензионная работа.

На предприятии внедрена и функционирует система менеджмента качества в соответствии с ISO 9001-2015. С целью обеспечения надлежащего соответствия требованиям ISO 9001-2015 на предприятии ООО «Уфанефтегазмаш» разработаны следующие документы:

1. СТО – Процедура анализа качества при производстве технологического и блочного оборудования ООО «Уфанефтегазмаш». Критерии оценки (введено в действие 01.01.2016 г.);
2. СТО – Предквалификационный отбор поставщиков МТР (введено в действие 01.01.2016 г.);
3. СТО – Методы анализа причин возвратов, рекламаций и внутренних дефектов. Профилактика брака на предприятии (введено в действие 01.01.2016 г.);
4. СТО – Порядок анализа договоров (контрактов) (введено в действие 01.01.2016 г.);

5. Программа обеспечения качества при разработке, изготовлении и поставке блочного оборудования производства ООО «Уфанефтегазмаш» (введено в действие 01.01.2016 г.);

6. Программа проведения внутреннего аудита СМК. Документированная процедура ООО «Уфанефтегазмаш» (введена в действие 01.01.2016 г.);

7. СТО – Методика контроля качества нанесения защитных покрытий при производстве технологического и блочного оборудования ООО «Уфанефтегазмаш» (введено в действие 01.01.2016 г.);

8. СТО – Организация и внедрение сквозного контроля качества продукции выпускаемой ООО «Уфанефтегазмаш» (введено в действие 01.01.2016 г.);

9. Регламент работы складов ООО «Уфанефтегазмаш» (введен в действие 01.01.2016 г.);

10. Программа и методика проведения заводских испытаний (разрабатывается индивидуально на тип оборудования с учётом его особенностей, режима работы и специфики эксплуатации на месте.

Практикуется проведение внутренних аудитов 1 раз в квартал собственных подразделений ООО «Уфанефтегазмаш» в соответствии с разработанным и утверждённым графиком проведения внутренних аудитов. По мере проведения внутренних аудитов и выявления несоответствий разрабатывается План корректирующих мероприятий. Также проводятся внешние аудиты поставщиков оборудования, в соответствии с графиком.

3.23. Эффективность работы системы качества предприятия:

а) наличие службы/отдела контроля качества, квалификация сотрудников;

На предприятии организована служба отдела контроля качества. В основные задачи и функции ОТК входит проведение входного, операционного и окончательного контроля, испытаний, оформление соответствующих документов и др. В составе ОТК имеются 2 специалиста, проводящих неразрушающий контроль методом ВИК при входном контроле и изготовлении продукции, один из них аттестован на право его проведения.

б) рекламационная работа (количество рекламаций, поступивших от Заказчиков за последние 12 мес., и основные выявленные дефекты);

За 2017 год со стороны Заказчиков в адрес ООО «Уфанефтегазмаш» было получено 4 рекламации с незначительными замечаниями, выявленных по результатам проведения входного контроля оборудования изготовленного ООО «Уфанефтегазмаш» на складах Поставщиков.

в) процент брака за прошедший год (или иной показатель качества);

На конец 2017 года все полученные рекламации производителем закрыты, таким образом, процент брака на 2017 год составил - 0%.

г) анкеты удовлетворённости потребителей и иные отзывы.

В апреле 2017 года был произведён инспекционный контроль качества при отгрузке Пункта теплового (зав.№03-17) со стороны ООО «РН-Снабжение». В процессе инспекции выявлялись несоответствия, не влияющие на качество изделия в целом. По завершению инспекции все замечания были устранены в полном объёме. Результаты инспекции положительные.

В августе 2017 года был произведён инспекционный контроль качества при отгрузке Блока-контейнера подпорной насосной станции (зав.№08-17) со стороны Заказчика ЗАО «Электроснабсбыт» по потребности АО «Уралнефтесервис». По завершению инспекции все замечания были устранены в полном объёме. Результаты инспекции положительные.

В марте текущего года произведён инспекционный контроль качества при отгрузке Станции насосной II-го подъёма (зав.№11-17) со стороны Заказчика ООО «РН-Ванкор» по потребности ООО «Тагульское». По завершению инспекции все замечания были устранены в полном объёме. Результаты инспекции положительные.

В июле текущего года был проведён аудит ООО «Уфанефтегазмаш» со стороны ПАО «Сургутнефтегаз» с целью установления соответствия требованиям и аккредитации в этой Компании. По результатам аудита несоответствий не выявлено. Результаты аудита положительные (письмо ПАО «Сургутнефтегаз» №01-50-16-8549 от 24.07.2018 г).

В сентябре текущего года был проведён аудит ООО «Уфанефтегазмаш» со стороны ПАО «Газпром Нефть», с целью установления соответствия требованиям и аккредитации в этой Компании. По результатам аудита выданы рекомендации в части оформления документации, которые по состоянию на сегодняшний день выполняются в полном объёме. Был разработан план корректирующих мероприятий, который на сегодняшний день реализован в полном объёме. Результаты аккредитации положительные (приложение – письмо ООО «Газпромнефть – Снабжение» № НС-05/18201 от 10.10.2018 г).

**Начальник отдела
по управлению системой качества
ООО «РН-Снабжение-Нефтеюганск»**

Н.В. Грачёв

**Главный специалист
Производственно-технологического отдела
УППН ООО «РН-Юганскнефтегаз»**

Р.М. Кузьмин

ДАТА: 14.11.2018

ФОТООТЧЕТ























