

Поставщик: ООО «Поставщик»
Производитель: ООО «Изготовитель»

Отчет по аудиту № 165 от 23.08.2022г.

ТИП АУДИТА: Технический

ЗАКАЗЧИК: ООО "Газпромнефть - Снабжение"

ПРОВЕРЯЕМАЯ КОМПАНИЯ: ООО «Поставщик» (ИНН 0000000000)

Юридический адрес:

МЕСТО ПРОВЕДЕНИЯ АУДИТА: ООО «Изготовитель» (ИНН 0000000000)

Фактический адрес:

КОНТАКТНОЕ ЛИЦО:

Должность: Управляющий ООО «Изготовитель»

Аудиторы:

Ф.И.О.

СРОКИ ПРОВЕДЕНИЯ:

СОДЕРЖАНИЕ

1. ЦЕЛИ АУДИТА.....	2
2. НОРМАТИВНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ/ТРЕБОВАНИЯ ЗАКАЗЧИКА.....	2
3. ИТОГИ АУДИТА	2
4. ВЫЯВЛЕННЫЕ ОБНАРУЖЕНИЯ И ПРЕДЛОЖЕНИЯ ПО УЛУЧШЕНИЮ.....	3
5. НАБЛЮДЕНИЯ И ОБНАРУЖЕНИЯ.....	8
5.1. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ.....	8
5.2. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОСНАЩЕНИЕ ПРЕДПРИЯТИЯ	11
5.3. РАЗРЕШИТЕЛЬНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ.....	14
5.4. ПОДГОТОВКА К ВЫПОЛНЕНИЮ КОНТРАКТОВ, РАЗРАБОТКА ДОКУМЕНТАЦИИ (КД, ТД). МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ СНАБЖЕНИЕ.....	16
5.5. ПРОИЗВОДСТВО ПРОДУКЦИИ	19
5.6. КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА.....	30
5.7. МЕТРОЛОГИЯ.....	37
5.8. СКЛАДСКОЕ ХОЗЯЙСТВО, ТРАНСПОРТНЫЕ И ЛОГИСТИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ	38
5.9. ШМР и ПНР	40
5.10. УСТОЙЧИВОЕ РАЗВИТИЕ ПРЕДПРИЯТИЯ	41
5.11. СПЕЦИАЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ	48
6. ФОТООТЧЕТ	49
7. СПИСОК ПРИЛОЖЕНИЙ	54

Поставщик: ООО "Поставщик"
Производитель: ООО «Изготовитель»

1. ЦЕЛИ АУДИТА

Оценка способности ООО «Изготовитель» производить, а ООО «Поставщик» поставлять следующие МТР:

- Емкости, сепараторы, отстойники, аппараты обезвоживания и обессоливания нефти, аппараты очистки воды, буфер-дегазатор воды в соответствии с требованиями ТУ 3615-002-67057067-2013.

2. НОРМАТИВНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ/ТРЕБОВАНИЯ ЗАКАЗЧИКА

- ГОСТ Р ИСО 9001:2015 (ISO 9001:2015) "Системы менеджмента качества"
- СТО 22.22.11-003-73705000-2019 "Сосуды и аппараты стальные сварные"

3. ИТОГИ АУДИТА

Аудит предприятия ООО «Изготовитель» проведен в соответствии с заданным объемом в наряд-заказе №394 от 05.08.2022 на проведение аудита. Проведена оценка технических возможностей предприятия изготавливать:

- Емкости в соответствии с требованиями СТО 22.22.11-003-73705000-2019 ;
- Сепараторы в соответствии с требованиями СТО 22.22.11-003-73705000-2019 ;
- Аппараты очистки воды в соответствии с требованиями СТО 22.22.11-003-73705000-2019 ;
- Отстойники, аппараты обезвоживания и обессоливания нефти, буфер-дегазатор воды в соответствии с требованиями СТО 22.22.11-003-73705000-2019 .

В результате аудита установлено следующее:

1. Предприятие ООО «Изготовитель» осуществляет поставку продукции для ООО «Поставщик» по договору № НК/НМТ-01/2022 от 13.04.2022г. (ежегодная пролонгация). ООО «Изготовитель» изготавливает продукцию по СТО 22.22.11-003-73705000-2019 , по ТУ 3615-002-67057067-2013 изготовление не осуществляется (данное ТУ не принадлежит ООО «Изготовитель»).
2. Технические возможности позволяют изготавливать и поставлять продукцию.
3. Опыт изготовления продукции составляет:
 - Емкости - 3 года;
 - Сепараторы - 2 года;
 - Аппараты очистки воды - 2 года;
 - Отстойники, аппараты обезвоживания и обессоливания нефти, буфер-дегазатор воды - 0 месяцев.
4. Предприятие оснащено необходимым оборудованием.

Поставщик: ООО "Поставщик"
Производитель: ООО «Изготовитель»

5. Предприятие не оснащено квалифицированным персоналом. На момент проведения аудита в штатном расписании ООО «Изготовитель» отсутствуют технологи, также не предоставлены протоколы аттестации в области промышленной безопасности работников и руководителей ООО «Изготовитель» в территориальной аттестационной комиссии Ростехнадзора.
6. Система менеджмента качества разработана, внедрена, функционирует. Сертифицирована на соответствие требованиям ГОСТ Р ИСО 9001-2015 применительно к производству металлических цистерн, резервуаров и емкостей.
7. Производственная загрузка предприятия составляет 100%.
8. Предприятие организационно не способно производить указанную продукцию. ООО «Изготовитель» технически способно изготавливать Емкости, сепараторы, отстойники, аппараты обезвоживания и обессоливания нефти, аппараты очистки воды, буфер-дегазатор воды в соответствии с требованиями СТО 22.22.11-003-73705000-2019 .
9. Уровень локализации производства составляет 90%. На аутсорсинге находятся: услуги испытательной лаборатории ООО «Лаборатория» по Договору № 043 от 10.03.2020г., ежегодная пролонгация (свидетельство об аккредитации № 000193, срок действия до 04.03.2027г.), услуги по штамповке днищ ООО «Предприятие» (Договор № 111 от 30.09.2021г., ежегодная пролонгация), ООО «ЗАРЯ» (Договор № 2821 от 30.07.2021г., ежегодная пролонгация), услуги по вальцовке листового металла толщиной более 20 мм. (разовые договора).

Выводы и рекомендации:

1. ООО «Изготовитель» **НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ** к изготовлению, а ООО «Поставщик» к поставкам:
 - Емкости в соответствии с требованиями СТО 22.22.11-003-73705000-2019 ;
 - Сепараторы в соответствии с требованиями СТО 22.22.11-003-73705000-2019 ;
 - Аппараты очистки воды в соответствии с требованиями СТО 22.22.11-003-73705000-2019 ;
 - Отстойники, аппараты обезвоживания и обессоливания нефти, буфер-дегазатор воды в соответствии с требованиями СТО 22.22.11-003-73705000-2019 .
2. ООО «Изготовитель» (поставщик ООО «Поставщик») разработать и предоставить в адрес Заказчика план корректирующих мероприятий с целью мониторинга устранения выявленных обнаружений, в том числе зон обеспокоенности.
3. На период изготовления МТР рекомендуется организовывать инспекционный контроль на производственной площадке ООО «Изготовитель».

4. ВЫЯВЛЕННЫЕ ОБНАРУЖЕНИЯ И ПРЕДЛОЖЕНИЯ ПО УЛУЧШЕНИЮ

4.1. Критические обнаружения

Поставщик: ООО "Поставщик"
Производитель: ООО «Изготовитель»

4.1.1. ООО «Изготовитель» не имеет опыта производства оборудования: отстойники, аппараты обезвоживания и обессоливания нефти, буфер-дегазатор воды. Также непрерывный опыт изготовления сепараторов и аппаратов очистки воды составляет менее 3-х лет (сепаратор – 2021г., 2022г., аппарат очистки воды – 2020г., 2021г.).

4.1.2. В декларации о соответствии ТР ТС 010/2011 указанный адрес не соответствует фактическому адресу места осуществления деятельности по изготовлению продукции (г. Димитровград, пр. Автостроителей, зд. 91/5В), что не соответствует требованиям ст. 24 Федерального закона от 27.12.2002 N 184-ФЗ «О техническом регулировании».

4.1.3. Стенд для гидравлических испытаний НМТО 0015.00.000 ПС аттестован на максимальное гидравлическое давление до 22 МПа и не имеет необходимой аттестации для проведения опрессовки оборудования с рабочим давлением до 25,0 МПа (31,5 МПа). Согласно разрешительной документации, рабочее давление изготавливаемого емкостного оборудования до 25 МПа.

4.1.4. Предприятие не укомплектовано поверенными СИ: адгезиметр, пирометр, что не соответствует требованиям п. 12 ФНП (приказ Ростехнадзора от 01.12.2020г. № 478).

4.1.5. На момент проведения аудита не предоставлены шаблоны для контроля увода кромок продольных и кольцевых сварных соединений сосудов, что не соответствует требованиям п. 5.9.10 ГОСТ 34347-2017, п. 12 ФНП (приказ Ростехнадзора от 01.12.2020г. № 478).

4.1.6. На момент проведения аудита не предоставлены результаты проведения химического анализа поступающего металла и сварочной проволоки, что не соответствует требованиям п. 4 утвержденного Перечня продукции, подлежащей входному контролю. Также не предоставлен договор аутсорсинга на оказание услуг по химическому анализу материалов.

4.1.7. На момент проведения аудита не предоставлены результаты лабораторных испытаний, подтверждающие соответствие применяемого металла требованиям п. 38, п. 39 приложения № 2 ТР ТС 032/2013 (применяемый в оборудовании материал считается пластичным, если при испытании на растяжение его относительное удлинение после разрыва составляет не менее 14 процентов, а ударная вязкость, определенная на образцах с концентратором типа KCV, составляет не менее 27 Дж/см² при температуре выше 20°C, но не выше минимально допустимой температуры).

4.1.8. На момент проведения аудита не предоставлены технологические процессы термической обработки изделий в соответствии с требованиями п. 3.4.30, п. 6.3 СТО 22.22.11-003-73705000-2019, ГОСТ 3.1405-86.

4.1.9. На момент проведения аудита в штатном расписании предприятия ООО «Изготовитель» отсутствуют технологи в соответствии с требованиями п. 8.5 ГОСТ Р 15.301-2016, ГОСТ 14.206-73 - некомплектованность персонала, обеспечивающего технологический цикл производства.

4.1.10. На момент проведения аудита не предоставлен распорядительный документ на ответственного за нормоконтроль технологической документации, что не соответствует требованиям раздела 1, п. 4.1, 4.4 ГОСТ 3.1116-2011, п. 6 ГОСТ 2.104-2006 ЕСКД, п. 13 СТО СМК 3.15-2021 «Порядок разработки конструкторской и технологической документации, введения в действие и внесение изменений».

4.1.11. На момент проведения аудита не предоставлены протоколы аттестации в области промышленной безопасности работников и руководителей ООО «Изготовитель» в территориальной аттестационной комиссии Ростехнадзора, что не соответствует требованиям ст. 14.1 Федерального закона от 21 июля 1997 г. N 116-ФЗ «О промышленной безопасности опасных производственных объектов», Приказа Ростехнадзора от 26.11.2020 № 459.

4.1.12. Помещение для подготовки поверхности изделий к окрашиванию не соответствует требованиям п. 7.9.1 ГОСТ 9.402-2004 – отсутствует вентиляция, воздушное отопление.

4.1.13. Согласно записям в журнале, температура стальной поверхности, прошедшей подготовку поверхности к окрашиванию не выше точки росы, что не соответствует требованиям п. 4.1 ГОСТ 9.402-2004 (температура стальной поверхности, прошедшей подготовку поверхности к окрашиванию, должна быть на 3°C выше точки росы).

4.1.14. Заявленные характеристики оборудования в СТО 22.22.11-003-73705000-2019 - рабочее давление свыше 300 МПа, фактически сертификация емкостного оборудования требованиям ТР ТС 032/2013 проведена на рабочее давление до 25 МПа.

4.2. Существенные обнаружения, требующие обязательного устранения или согласование применения

4.2.1. На момент проведения аудита не предоставлена аттестация сварщиков на группу технических устройств ОХНВП-4,10 (способы сварки РАД, МП, АФ) в соответствии с требованиями п. 9, п. 10 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности (приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г.).

4.2.2. На момент проведения аудита не предоставлена аттестация сварщиков на группу технических устройств ОХНВП-2 (способы сварки РАД, МП, АФ) в соответствии с требованиями п. 9, п. 10 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности, приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г. (согласно разрешительной документации рабочее давление изготавливаемого емкостного оборудования до 25 МПа).

4.2.3. На момент проведения аудита не предоставлена аттестация сварщиков на группу технических устройств НГДО-5 (способы сварки РАД, МП, АФ) в соответствии с требованиями п. 9, п. 10 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности, приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г. (требуется для емкостей, применяемых для хранения нефти и нефтепродуктов на объектах добычи, изготовленных по ГОСТ 34347-2017).

4.2.4. На момент проведения аудита не предоставлена аттестация сварщиков на группу технических устройств СК-1 в соответствии с требованиями п. 9, п. 10 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности, приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г. (требуется при изготовлении ограждающих конструкций, площадок обслуживания, лестниц).

4.2.5. На способы сварки РАД, МП, АФ аттестовано по одному сварщику – не укомплектованность аттестованных специалистов для выполнения работ по специальным технологическим процессам сварки.

4.2.6. На момент проведения аудита не предоставлена аттестация специалиста 3 уровня по сварке на группу технических устройств ОХНВП-2,4,10, НГДО-5 в соответствии с требованиями п. 10 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности (приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г.).

Поставщик: ООО "Поставщик"
Производитель: ООО «Изготовитель»

4.2.7. На момент проведения аудита не предоставлена аттестация руководителей сварочных работ (специалисты 2 уровня) в соответствии с требованиями п. 10 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности (приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г.) – не укомплектованность аттестованных специалистов для выполнения работ по специальным технологическим процессам сварки. Руководство сварочными работами осуществляет 1 специалист 3 уровня (удостоверение № СВР-10АЦ-III-00866, до 03.06.2024г., официальное место работы согласно данных реестра НАКС ООО «ПТИМАШ»), привлекается по договору № 25 от 15.09.2020г. на неполный рабочий день.

4.2.8. Место сварки контрольных сварных соединений, указанное в свидетельствах об аттестации технологии сварки ООО «Изготовитель» не соответствует фактическому месту производства сварочных работ (г. Димитровград, пр. Автостроителей, зд. 91/5В), что не соответствует требованиям п. 15 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности (приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г.).

4.2.9. На момент проведения аудита не предоставлена аттестация технологии сварки РАД, МП, АФ на группу технических устройств ОХНВП-2 в соответствии с требованиями п. 12, п. 16 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности, приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г. (согласно разрешительной документации рабочее давление изготавливаемого емкостного оборудования до 25 МПа).

4.2.10. На момент проведения аудита не предоставлена аттестация технологии сварки РАД, МП, АФ на группу технических устройств ОХНВП-4,10 в соответствии с требованиями п. 12, п. 16 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности (приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г.).

4.2.11. На момент проведения аудита не предоставлена аттестация технологии сварки РАД, МП, АФ на группу технических устройств НГДО-5 в соответствии с требованиями п. 12, п. 16 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности, приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г. (требуется для емкостей, применяемых для хранения нефти и нефтепродуктов на объектах добычи, изготовленных по ГОСТ 34347-2017).

4.2.12. На момент проведения аудита не предоставлена аттестация технологии сварки на группу технических устройств СК-1 в соответствии с требованиями п. 12, п. 16 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности, приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г. (требуется при изготовлении ограждающих конструкций, площадок обслуживания, лестниц).

4.2.13. На момент проведения аудита представлена аттестация НАКС на 1 единицу однотипного сварочного оборудования (способ сварки МП, группа технических устройств НГДО), что не соответствует требованиям п. 3.6, п. 3.8 РД 03-614-03, п. 7 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности (приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г.) - не менее двух единиц.

4.2.14. На момент проведения аудита представлена аттестация НАКС на 1 единицу однотипного сварочного оборудования (способ сварки РАД, группа технических устройств ОХНВП, НГДО), что не соответствует требованиям п. 3.6, п. 3.8 РД 03-614-03, п. 7 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности (приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г.) - не менее двух единиц.

Поставщик: ООО "Поставщик"
Производитель: ООО «Изготовитель»

4.2.15. На момент проведения аудита представлена аттестация НАКС на 1 единицу однотипного сварочного оборудования (способ сварки МП, группа технических устройств СК), что не соответствует требованиям п. 3.6, п. 3.8 РД 03-614-03, п. 7 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности (приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г.) - не менее двух единиц.

4.2.16. При производстве сварочных работ ответственным лицом не осуществляется регистрация результатов качества сварных соединений, что не соответствует требованиям п. 45 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности (приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г.).

4.2.17. На момент проведения аудита выявлено нарушение условий складского хранения сварочной проволоки (несколько катушек без упаковки), что не соответствует требованиям п. 1.2.5, п. 1.2.8 РД 26-17-049-85, п. 29 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности (приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г.).

4.2.18. Перечень продукции, подлежащей входному контролю, не содержит указания по маркировке (клеймению) продукции по результатам верификации, что не соответствует требованиям п. 5.5 ГОСТ 24297-2013.

4.2.19. На момент проведения аудита не предоставлены программы и методики приемо-сдаточных и периодических испытаний, что не соответствует требованиям п. 5.6.2 ГОСТ 2.114-2016, п. 6.3 ГОСТ 34347-2017, п. 1.5 СТО 22.22.11-003-73705000-2019 .

4.2.20. Технические условия СТО 22.22.11-003-73705000-2019 не содержат требований к проведению и объему периодических испытаний продукции, что не соответствует п. 5.6 ГОСТ 2.114-2016, требованиям раздела 10 (п. 71) Решения Совета ЕЭК от 18 апреля 2018 года № 44 «О типовых схемах оценки соответствия».

4.3. Несущественные обнаружения

Несущественные обнаружения не выявлены.

4.4. Зоны беспокойности/риски для заказчика

4.4.1. Опыт производства емкостного оборудования (СТО 22.22.11-003-73705000-2019) составляет менее 3-х лет (производство начато в 2020г.).

4.4.2. На момент проведения аудита не предоставлена аттестация технологии наплавки в соответствии с требованиями п. 12, п. 16 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности, приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г.

4.4.3. На момент проведения аудита не предоставлена аттестация сварщиков на выполнение наплавочных работ в соответствии с требованиями п. 9, п. 10 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности (приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г.).

4.4.4. В октябре 2022г. закончится срок поверки набора ВИК (серийный номер 2013).

4.4.5. На момент проведения аудита не предоставлена программа по противодействию изменению климата (снижение выбросов CO₂ и иных выбросов в атмосферу), рекомендуется разработка соответствующих мероприятий.

Поставщик: ООО "Поставщик"
Производитель: ООО «Изготовитель»

5. НАБЛЮДЕНИЯ И ОБНАРУЖЕНИЯ

Нижеприведенные данные получены на основе выборочной и перекрестной проверки методом интервьюирования персонала, просмотра документации и рабочих записей.

Свидетельства об аттестации, сертификаты и другие ответственные документы (наименование предприятия) предъявляли в оригинале или нотариально заверенные копии.

5.1. Общая информация

5.1.1. Информация о предприятии

Год образования	2020г., ООО «Изготовитель» зарегистрировано в ФНС 24.01.2020г.
Информация о деятельности предприятия	ООО «Изготовитель» осуществляет производство металлоконструкций и емкостного оборудования
Фактическое расположение	Офис: 433513, Ульяновская область, г. Димитровград, пр. Автостроителей, зд. 91/5 В
	Производственная площадка: 433513, Ульяновская область, г. Димитровград, пр. Автостроителей, зд. 91/5 В
Генеральный директор	Кабанов Дмитрий Александрович
Собственники Предприятия	Кабанов Дмитрий Александрович
Информация о бенефициаре	Кабанов Дмитрий Александрович

5.1.2. Выпускаемая продукция

№ п/п	Наименование	Технические условия	Технические характеристика
1	Сосуды (газосепараторы, нефтегазовые, факельные и центробежные сепараторы, отстойники, резервуары, электродегидраторы, сборники, баки, фильтры), сосуды для сжиженных углеводородных газов,	СТО 22.22.11-003-73705000-2019	Для рабочих сред групп 1 и 2, вместимостью от 0,0001 м³ до 200 м³, максимально допустимым рабочим давлением, свыше 0,05 МПа до 25

Поставщик: ООО "Поставщик"
 Производитель: ООО «Изготовитель»

дегазаторы и емкости, предназначенные для дегазации непенистой нефти и очистки попутного газа, применяемые в установках сбора и подготовки продукции нефтяных месторождений, и для отделения нефти от пластовой воды и попутного газа, а также для отстаивания нефтепромысловых сточных вод, поступающих с установки предварительного сброса пластовых вод		МПа, типы сосудов и аппаратов: ГЭЭ, ГПП, ГKK, ВЭЭ, ВЭП, ВПП, категория оборудования 3,4 Климатическое исполнение У, УХЛ, ХЛ по ГОСТ 15150, категория размещения 1
--	--	--

5.1.3. Опыт работы

№ п/п	Наименование оборудования	Заказчик	Год поставки	Климатические условия
1	Бак слива из утилизационного теплообменника 10м3	ООО «ЗПО»	2020	УХЛ
2	Бак подпитки теплосети 30 м3	ООО «ЗПО»	2020	УХЛ
3	Емкость 200 м3	ООО «Контэкс»	2020	УХЛ
4	ФОВ 3,0-0,6	ООО ПП «ТЭКО- Фильтр»	2020	У1
5	Буферная емкость всасывания и нагнетания	ООО «ПЛК Групп»	2020	ХЛ1
6	РДХ 2,5-2,0	ООО «Агростроймонтаж-2»	2020	ХЛ1
7	РДХ 30,0-2,0	ООО «Агростроймонтаж-2»	2020	ХЛ1
8	РДХ-10,0-2,2	ООО «Агростроймонтаж-2»	2020	ХЛ1
9	Бак подпитки теплосети 302 м3	ООО «ЗПО»	2020	УХЛ
10	Адсорбер левый и правый	ООО «Цемек Минералс»	2020	ХЛ1
11	Резервуар горизонтальный стальной надземный РГСН-100-300 с подогревом	ООО «Роснефтемаш»	2021	УХЛ
12	Резервуар горизонтальный стальной надземный РГСН-40-300 с подогревом	ООО «Роснефтемаш»	2021	УХЛ
13	Емкость подземная поз. Е-1в	ПАО «Нижнекамскнефтехим»	2021	УХЛ
14	Емкость поз.6-1,6-2,V=75м3	ООО «Казаньоргсинтез»	2021	УХЛ

Поставщик: ООО "Поставщик"
 Производитель: ООО «Изготовитель»

15	ФИПа 2-2,4-0,6	ООО ПП «ТЭКО-Фильтр»	2021	У1
16	ФИП 2К-2,4-0,6	ООО ПП «ТЭКО-Фильтр»	2021	У1
17	РДХ 12,5-2-42018-КМ-СБ	ООО «Агростроймонтаж-2»	2021	ХЛ1
18	Аппарат ВЭЭ1-1-10-4,0	ООО «ТД «КАМА»	2021	У1
19	Резервуар горизонтальный стальной РГС-5м3	ООО «САРРЗ»	2021	УХЛ
20	Факельный сепаратор низкого давления ФС-400-0,06	ООО «Роснефтемаш»	2021	УЛ1
21	Факельный сепаратор низкого давления ФС-800-0,06	ООО «Роснефтемаш»	2021	УЛ1
22	Сепаратор газовый СГ-350-1,6	ООО «Роснефтемаш»	2021	УЛ1
23	Сепаратор газовый СГ-300-1,0	ООО «Роснефтемаш»	2021	УЛ1
24	Сепаратор нефтегазовый со сбором воды НГСВ-1	АО «МНГИ»	2021	У1
25	Сепаратор 1,6	ООО НПП «Контэкс»	2022	УХЛ1
26	Емкость 1,5-1650-3-Т1-К1-1С0	ООО «ПО «НЕФТЕКОМ»	2022	УХЛ
27	Буферная емкость (сепаратор) Б-1	ООО НПП «Контэкс»	2022	УХЛ1
28	Емкость 1,5-1630-3Т1-К0-1С	ООО «РН-Краснодарнефтегаз»	2022	У1
29	Емкость 1,5-1300-3-Т1-К0-2С0	ООО «АнгараНефтегаз»	2022	УХЛ
30	Емкость 16-1350-1-Т1-Л0-2С0	ООО «РН-Юганскнефтегаз»	2022	УХЛ
31	Емкость 1,5-1650-3-Т1-К0-1С0	ООО «ПО «НЕФТЕКОМ»	2022	У1
32	Емкость 1,6 м3	ООО НПП «Контэкс»	2022	УХЛ1
33	РДХ-40,0-2,0	ООО «Агростроймонтаж-1»	2022	УЛ1
34	Емкость подземная поз. Е-1в	ПАО «Нижекамскнефтехим»	2022	УХЛ1
№ п/п	Проверяемая продукция	Требования ПКО ПАО «Газпром нефть»	Фактический опыт	Примечание
1	Емкости	3 года	3 года (с 2020г.)	Обнаружения:

Поставщик: ООО "Поставщик"
 Производитель: ООО «Изготовитель»

2	Сепараторы	3 года	2 года (2021г., 2022г.)	1. ООО «Изготовитель» не имеет опыта производства оборудования: отстойники, аппараты обезвоживания и обессоливания нефти, буфер-дегазатор воды, также непрерывный опыт изготовления сепараторов и аппаратов очистки воды составляет менее 3-х лет (сепаратор – 2021г., 2022г., аппарат очистки воды – 2020г., 2021г.) 2. Опыт производства емкостного оборудования (СТО 22.22.11-003-73705000-2019) составляет менее 3-х лет (производство начато в 2020г.)
3	Аппараты очистки воды	3 года	2 года (2020г., 2021г.)	
4	Отстойники, аппараты обезвоживания и обессоливания нефти, буфер-дегазатор воды	3 года	Нет	

5.1.4. Наличие возможности у предприятия интеграции цифровых продуктов заказчика

Наличие единой корпоративной информационной системы	1С, локальная сеть
Сетевая инфраструктура: телекоммуникационное оборудование, серверное оборудование, рабочие станции и др.	Сведения не предоставлены
Информационные системы, используемые в компании: ERP, CRM, BPM, SAP и др.	Локальная сеть
Системы управления технологическими процессами	Нет

5.2. Техническое оснащение предприятия

5.2.1. Недвижимое имущество

Достаточность площадей для производства оборудования	Достаточно
Форма владения	Представлен договор аренды № 01/05-20 от 18.05.2020г. (действует по 31.05.2025г.)
Состояние недвижимого имущества	Удовлетворительное

Поставщик: ООО "Поставщик"
 Производитель: ООО «Изготовитель»

№ п/п	Объект	Назначение	Площадь, м²
1	Производственный цех	Производство емкостного оборудования	1 730
2	Административно-бытовые помещения	Администрация предприятия, офисы	471
3	Склад МТР	Хранение ТМЦ	168

5.2.2. Персонал предприятия

Наличие и достаточность персонала для обеспечения выпуска продукции (руководящий, производственный, ИТР)	Обнаружения: <i>1. На момент проведения аудита в штатном расписании предприятия ООО «Изготовитель» отсутствуют технологи, что не соответствует требованиям п. 8.5 ГОСТ Р 15.301-2016, ГОСТ 14.206-73 - неукomплектованность персонала, обеспечивающего технологический цикл производства</i> <i>2. На момент проведения аудита не предоставлены протоколы аттестации в области промышленной безопасности работников и руководителей ООО «Изготовитель» в территориальной аттестационной комиссии Ростехнадзора, что не соответствует требованиям ст. 14.1 Федерального закона от 21 июля 1997 г. N 116-ФЗ «О промышленной безопасности опасных производственных объектов», Приказа Ростехнадзора от 26.11.2020 № 459</i>
Наличие требований у предприятия к компетенции персонала	Требования по квалификации и уровню подготовки персонала регламентированы внутренними стандартами предприятия и должностными инструкциями
Наличие системы обучения	Кадровая служба на основе заявок руководителей подразделений определяет потребность в повышении квалификации работников. Планирование потребности в обучении и подготовке работников учитываются степенью

Поставщик: ООО "Поставщик"
 Производитель: ООО «Изготовитель»

	подготовленности работников. Предусматриваются внешние и внутренние виды обучения
--	---

№ п/п	Категория	Количество
1	Руководство	11
2	ИТР, специалисты	7
3	Рабочий персонал	24
Итого		42

5.2.3. Парк технологического оборудования

Достаточность необходимого оборудования и оснастки	Достаточно
Форма владения	Собственность, представлены паспорта на оборудование
Состояние оборудования	Удовлетворительное
Обслуживание оборудования	Обслуживание осуществляют производственные специалисты
Наличие графиков ППР и графиков проверки на технологическую точность	График ППР, график проверки оборудования на тех. точность на 2022 год
Документированные подтверждения обслуживания оборудования	Журнал обслуживания оборудования, Акты проверки на технологичность

№ п/п	Наименование оборудования	Характеристики	Модель	Дата ввода в эксплуатацию
1	Аппарат воздушно-плазменной резки	Сведения не предоставлены	Hypertherm 125	Сведения не предоставлены
2	Станок плазменной резки	Сведения не предоставлены	Плазмакрой 6000м	Сведения не предоставлены
3	Ленточнопильный станок по металлу	Сведения не предоставлены	ЛП-330	Сведения не предоставлены
4	Листогиб 4-х валковый гидравлический	Сведения не предоставлены	HSM-4 3100	Сведения не предоставлены

Поставщик: ООО "Поставщик"
 Производитель: ООО «Изготовитель»

5	Токарный станок	Сведения не предоставлены	ДИП-300	Сведения не предоставлены
6	Токарный станок	Сведения не предоставлены	ДИП-500	Сведения не предоставлены
7	Токарный станок	Сведения не предоставлены	1K62	Сведения не предоставлены
8	Радиально сверлильный станок	Сведения не предоставлены	2A554	Сведения не предоставлены
9	Фрезерный станок	Сведения не предоставлены	-	Сведения не предоставлены
10	Компрессор винтовой	Сведения не предоставлены	REMEZA BK-75-8	Сведения не предоставлены
11	Компрессор поршневой	Сведения не предоставлены	REMEZA CB 4/C-100LB30A	Сведения не предоставлены
12	Окрасочный аппарат	Сведения не предоставлены	Graco Mark 5	Сведения не предоставлены
13	Пескоструйный аппарат	Сведения не предоставлены	ZITREK DSMG-200	Сведения не предоставлены
14	Ресивер	Сведения не предоставлены	PB 900.10.00	Сведения не предоставлены
15	Сварочные роликовые вращатели с полиуретановыми колесами	Сведения не предоставлены	-	Сведения не предоставлены

5.3. Разрешительная документация

5.3.1. Разрешительная документация

Достаточность разрешительной документации	<p>Обнаружения:</p> <p>1. В декларации о соответствии ТР ТС 010/2011 указанный адрес не соответствует фактическому адресу места осуществления деятельности по изготовлению продукции (г. Димитровград, пр. Автостроителей, зд. 91/5В), что не соответствует требованиям ст. 24 Федерального закона от 27.12.2002 N 184-ФЗ «О техническом регулировании»</p> <p>2. Заявленные характеристики оборудования в СТО 22.22.11-003-73705000-2019 - рабочее давление свыше 300 МПа, фактически сертификация емкостного оборудования требованиям ТР ТС 032/2013 проведена на рабочее давление до 25 МПа</p>
---	---

Поставщик: ООО "Поставщик"
 Производитель: ООО «Изготовитель»

Правомерность использования разрешительной документации	Заявителем является ООО «Изготовитель»
Наличие сертификата СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ	Нет

№ п/п	Вид документа	Продукция	Заявитель	№ документа	НТД	Срок действия, до
1	Сертификат соответствия ТР ТС 032/2013	Сосуды и аппараты емкостные горизонтального и вертикального исполнения, без внутренних и с неподвижными внутренними устройствами, работающие под избыточным давлением, предназначенные для сжатых, сжиженных, растворенных под давлением газов и паров и используемые для рабочих сред групп 1 и 2, вместимостью от 0,0001 м³ до 200 м³, максимально допустимым рабочим давлением, свыше 0,05 МПа до 25 МПа, типы сосудов и аппаратов: ГЭЭ, ГПП, ГKK, ВЭЭ, ВЭП, ВПП, категория оборудования 3,4	ООО «Изготовитель»	ЕАЭС RU C-RU.AB53.B.02546/22	СТО 22.22.11-003-73705000-2019	24.05.2027г.
2	Декларация соответствия ТР ТС 010/2011 (5д)	Сосуды и аппараты стальные сварные типов: ГЭЭ, ГПП, ГKK, ВЭЭ, ВЭП, ВПП	ООО «Изготовитель»	ЕАЭС N RU Д-RU.KA01.B.26526/20	СТО 22.22.11-003-73705000-2019	09.03.2025г.

Поставщик: ООО "Поставщик"
Производитель: ООО «Изготовитель»

5.4. Подготовка к выполнению контрактов, разработка документации (КД, ТД). Материально-техническое снабжение

5.4.1. Проектирование

Наличие проектной/конструкторской, технологической службы	Конструкторско-технологический отдел - 3 чел.
Наличие лицензионного программного обеспечения, в том числе для проектирования	MS Office, Компас 3D, Passat
Достаточность технической документации	<i>Обнаружение: На момент проведения аудита не предоставлены технологические процессы термической обработки изделий в соответствии с требованиями п. 3.4.30, п. 6.3 СТО 22.22.11-003-73705000-2019, ГОСТ 3.1405-86</i>
Правомерность использования технической документации	Техническая документация является собственностью ООО «Изготовитель» Конструкторская и технологическая документация разрабатывается на каждый заказ в отдельности
Наличие документации по управлению НТД	СТО СМК 3.15-2021 "Порядок разработки конструкторской и технологической документации, введения в действие и внесение изменений" <i>Обнаружение: На момент проведения аудита не предоставлен распорядительный документ на ответственного за нормоконтроль технологической документации, что не соответствует требованиям раздела 1, п. 4.1, 4.4 ГОСТ 3.1116-2011, п. 6 ГОСТ 2.104-2006 ЕСКД, п. 13 СТО СМК 3.15-2021 «Порядок разработки конструкторской и технологической документации, введения в действие и внесение изменений»</i>

Поставщик: ООО "Поставщик"
 Производитель: ООО «Изготовитель»

№ п/п	Продукция	ТУ	Техническая документация
1	Сосуды и аппараты стальные сварные	СТО 22.22.11-003-73705000-2019	ТТП 001 «Типовой технологический процесс. Изготовление емкости под давлением»

5.4.2. Определение узлов и механизмов, входящих в состав оборудования

№ п/п	Узел/Механизм	Место изготовления
1	Емкости, аппараты	ООО «Изготовитель»
2	Площадки обслуживания, лестницы	ООО «Изготовитель»
3	Опоры аппаратов	ООО «Изготовитель»
4	Корпусные обечайки, толщиной до 20 мм	ООО «Изготовитель»
5	Днища сварные, штуцеры, люки	ООО «Изготовитель»
6	Эллиптические днища	ООО «Предприятие», ООО «ЗАРЯ»
7	Корпусные обечайки, толщиной свыше 20 мм	Аутсорсинг по разовым заявкам
8	Внутренние устройства	Поставляется Заказчиком

5.4.3. Отдел закупок

№ п/п	Наименование поставщика	Местоположение	МТР
1	ООО "Закупка"	Самара	Сварочные материалы
2	ООО "Закупка1"	Самара	Отводы, фланцы
3	ООО "Закупка2"	Челябинск	Труба ст. 09Г2С
4	ООО "Закупка3"	МО, г.о. Одинцовский	Краска Хемпадур
5	ООО "Закупка4"	Самарская обл., Красноярский район	Труба ст. 09Г2С

Поставщик: ООО "Поставщик"
 Производитель: ООО «Изготовитель»

6	ООО "Закупка"	Димитровград	Профилированный лист оцинковка
7	ООО "Закупка"	Димитровград	Шайбы и болты
8	ООО "Закупка"	Пермь, у	Прокладки СНП
9	ООО "Закупка"	Омск	Заготовка фланца
10	ООО "Закупка"	Сызрань	Крепеж
11	ООО "Закупка"	Тольятти	Электроды
12	ООО "Закупка"	Самара	Лист 4,0*1500*6000, Ст.3 сп-5-СВ
13	ООО "Закупка"	Щелково	Лист г/к 50*1500*6000
14	ООО "Закупка"	Тольятти	Круг 150; ст.40ХН, круг цветн.мет.
15	ООО "Закупка"	Самарская обл., пос. Волжский	Круг ф 12-В 12Х18Н10Т
16	ООО "Закупка"	Пенза	Лист 365-09Г2С-15
17	ООО "Закупка"	Сергиев Посад, Красной Армии пр-кт, д.212В, комната 8, корпус 20, этаж 2	Шайбы и шпилька
18	ООО "Закупка"	Челябинск	Труба, ст.09Г2С
19	ООО "Закупка"	Екатеринбург	Труба 09Г2С
20	ООО "Закупка"	Екатеринбург	Прокладки СНП

Наличие отдела или лица ответственного за материально-техническое снабжение	Отдел закупок, состоит из 1 сотрудника
Наличие документации регламентирующей процедуру закупки и порядок отбора поставщиков	СТО 3.08-2022 "Управление процессами, продукцией и услугами, поставляемыми внешними поставщиками"

Поставщик: ООО "Поставщик"
 Производитель: ООО «Изготовитель»

Наличие критериев отбора поставщиков	На предприятии внедрена система закупки МТР через систему оценки поставщика. По итогам оценки принимается решение о закупке. Закупки осуществляется согласно утвержденного перечня одобренных поставщиков и других организаций, подходящих по критериям предприятия Критерии: наличие СМК, цена, возможность отсрочки платежа, удаленность поставщика
Наличие практики проведения аудитов поставщиков	Проводится, представлен отчет ООО "Альтура" от 20.07.2022г.

5.5. Производство продукции

5.5.1. Технические и производственные возможности

№ п/п	Наименование продукции	Технические возможности
1	Сосуды и аппараты стальные сварные, СТО 22.22.11-003-73705000-2019	Сосуды и аппараты емкостные горизонтального и вертикального исполнения, без внутренних и с неподвижными внутренними устройствами, работающие под избыточным давлением, предназначенные для сжатых, сжиженных, растворенных под давлением газов и паров и используемые для рабочих сред групп 1 и 2, вместимостью от 0,0001 м³ до 200 м³, максимально допустимым рабочим давлением, свыше 0,05 МПа до 25 МПа, типы сосудов и аппаратов: ГЭЭ, ГПП, ГКК, ВЭЭ, ВЭП, ВПП, категория оборудования 3,4 Климатическое исполнение У, УХЛ, ХЛ по ГОСТ 15150, категория размещения 1

№ п/п	Наименование продукции	Кол-во в месяц
1	Емкость	40 шт. в год
2	Сепаратор	8 шт. в год
3	Отстойник	Опыт отсутствует

Поставщик: ООО "Поставщик"
 Производитель: ООО «Изготовитель»

4	Аппарат обезвоживания нефти	Опыт отсутствует
5	Аппарат обессоливания нефти	Опыт отсутствует
6	Аппарат очистки воды	3 шт. в год
7	Буфер-дегазатор воды	Опыт отсутствует

Текущая производственная загрузка	100%
-----------------------------------	------

Период загрузки	Объем загрузки (шт/тн)	Заказчик
3 квартал	Емкость 7 шт., Резервуар 4 шт.	ООО «Заказчик»
3 квартал	Емкость 15 шт.	ООО «Заказчик»
3 квартал	Емкость 1 шт.	ООО «Заказчик»
3 квартал	Резервуар 1 шт.	ООО «Заказчик»
4 квартал	Емкость 1 шт.	ООО «Заказчик»
4 квартал	Емкость 1 шт.	ООО «Заказчик»
4 квартал	Емкость 6 шт.	ООО «Заказчик»
4 квартал	Сепаратор 2 шт.	ООО «Заказчик»

5.5.2. Технологический процесс изготовления оборудования

№ п/п	Производимые операции утвержденного технологического процесса	Место проведения	Уровень локализации производства, %
1	Входной контроль	ООО «Изготовитель»	5
2	Заготовительные операции, механическая обработка	ООО «Изготовитель»	10

Поставщик: ООО "Поставщик"
 Производитель: ООО «Изготовитель»

3	Вальцовка листового металла толщиной более 20 мм	Аутсорсинг по разовым заявкам	0
4	Штамповка эллиптических днищ	ООО «Предприятие» (Договор № 111 от 30.09.2021г., ежегодная пролонгация), ООО «ЗАРЯ» (Договор № 2821 от 30.07.2021г., ежегодная пролонгация)	0
5	Сборочно-сварочные операции	ООО «Изготовитель»	10
6	Сборочно-монтажные работы	ООО «Изготовитель»	10
7	Изготовление металлических конструкций	ООО «Изготовитель»	10
8	Подготовка под окраску, окраска	ООО «Изготовитель»	10
9	Неразрушающий контроль	ООО «Изготовитель»	10
10	Термическая обработка (по требованию)	ООО «Изготовитель»	5
11	Разрушающий контроль (по требованию)	ООО «Лаборатория» по Договору № 043 от 10.03.2020г. (ежегодная пролонгация), свидетельство об аккредитации № ИЛ-РОС-000193, срок действия до 04.03.2027г.	0
12	Приёмо-сдаточные испытания	ООО «Изготовитель»	10
13	Упаковка, консервация, маркировка	ООО «Изготовитель»	10
Итого			90

Соблюдение утвержденного технологического процесса	Обнаружение: Согласно записям в журнале, температура стальной поверхности, прошедшей подготовку поверхности к окрашиванию не выше точки росы, что не соответствует требованиям п. 4.1 ГОСТ 9.402-2004 (температура стальной поверхности, прошедшей подготовку поверхности
--	--

Поставщик: ООО "Поставщик"
 Производитель: ООО «Изготовитель»

	к окрашиванию, должна быть на 3°C выше точки росы)
Наличие на рабочих местах необходимой документации	На рабочих местах присутствует необходимая документация
Ремонт продукции в процессе изготовления: · критерии отбраковки или направления на ремонт; персонал осуществляющий ремонт · наличие методик по проведению ремонтных операций · прослеживаемость проведенных ремонтных операций	На предприятие утверждены технологические карты на проведение сварочных работ, включающие исправление дефектов в сварных соединениях При выявлении неразрушающим контролем дефектов в сварных швах, изделие направляется на ремонт дефектных участков с повторным проведением неразрушающего контроля Ремонт сварных швов осуществляют аттестованные сварщики под наблюдением аттестованного специалиста сварочных работ и ОТК Результаты ремонта дефектных участков сварных швов фиксируется в журнале ЛНК

5.5.3. Сварочное производство

№ п/п	Ф. И. О.	Аттестационное удостоверение				
		Номер удостоверения	Группа ТУ	Вид сварки	Срок действия	Наличие клейма
1	Гилязов Р.Р.	СВР-9АЦ-I-04420	ОХНВП-1, 16	РАД	04.06.2023г.	168L
2	Корчин Е.В.	СВР-9АЦ-I-04419	ОХНВП-1	МП	04.06.2023г.	10KL
3	Ашимов Т.С.	СВР-9АЦ-I-03663	ОХНВП-1	АФ	13.11.2022г.	ASS2

№ п/п	Способ сварки	Тех. Карта, тех инструкция	Группа ТУ	Номер свидетельства, срок действия
-------	---------------	----------------------------	-----------	------------------------------------

Поставщик: ООО "Поставщик"
 Производитель: ООО «Изготовитель»

1	Автоматическая сварка под слоем флюса (АФ)	АФ-9-42СОО/С7; АФ-9-43СОО/С21; АФ-9-43СОО/С25; АФ-9- 02СОО/С7; АФ-9-03СОО/С21; АФ-9-03СОО/С25	ОХНВП- 1	АЦСТ-119-01399, до 02.12.2024г.
2	Автоматическая сварка под слоем флюса (АФ)	АФ-1-02СОО/С7; АФ-1-03СОО/С7; АФ-1-03СОО/С21; АФ-1- 03СОО/С25; АФ-1-03СОТ/С25; АФ-1-03СОО/С39; АФ-1-03СОТ/С39; АФ-1-04СОТ/С23; АФ-1-04СОТ/С26	ОХНВП- 1	АЦСТ-119-01330, до 08.07.2024г.
3	Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях (МП)	МП-9-22УОО/У7; МП-9-22УОО/У12; МП-9-32УОО/У7; МП-9- 32УОО/У12; МП-9-33УОО/У7; МП-9-33УОО/У12; МП-9-02ТОО/Т1; МП-9-03ТОО/Т1; МП-9-22СОО/С17; МП-9-22СОО/С56; МП-9- 32СОО/С17; МП-9-32СОО/С56; МП-9-33СОО/С17; МП-9-33СОО/С56; МП-9-02СОО/С17; МП-9-02СОО/С25; МП-9-03СОО/С17; МП-9- 03СОО/С25	ОХНВП- 1	АЦСТ-119-01398, до 02.12.2024г.
4	Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях (МП)	МП-1-22УОТ/У7; МП-1-22УОТ/У12; МП-1-23УОТ/У7; МП-1- 23УОТ/У12; МП-1-33УОТ/У7; МП-1-33УОТ/У12; МП-1-43УОТ/У7; МП- 1-43УОТ/У12; МП-1-22ТОТ/Т1; МП-1-23ТОТ/Т1; МП-1-33ТОТ/Т1; МП- 1-43ТОТ/Т1; МП-1-02НОТ/Н1; МП-1-03НОТ/Н1	ОХНВП- 1	АЦСТ-119-01329, до 08.07.2024г.
5	Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом (РАД)	РАД-1-11СОО/С2; РАД-1-22СОО/С17; РАД-1-32СОО/С17; РАД-1- 22УОО/У7; РАД-1-11УОО/С1Р4; РАД-9-11СОО/С2; РАД-9-22СОО/С17; РАД-9-32СОО/С17; РАД-9-22УОО/У7; РАД-9-11УОО/С1Р4	ОХНВП- 1	АЦСТ-119-01333, до 15.07.2024г.

№ п/п	Занимаемая должность	Квалификация, № удостоверения	Срок действия (до)	Группа ТУ
1	Инженер-технолог по сварке	СВР-10АЦ-III-00866	03.06.2024г.	НГДО-4,11,12, ОХНВП-1,16, СК-1

Наличие контроля за режимами сварки	Фиксируется в журнале сварочных работ
Наличие приказа по присвоению клейм	Приказ № 77 от 24.12.2021г.

Поставщик: ООО "Поставщик"
Производитель: ООО «Изготовитель»

Достаточность аттестованного персонала, оборудования, технологий.

Обнаружения:

1. На момент проведения аудита не предоставлена аттестация сварщиков на группу технических устройств ОХНВП-4,10 (способы сварки РАД, МП, АФ) в соответствии с требованиями п. 9, п. 10 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности (приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г.)
2. На момент проведения аудита не предоставлена аттестация сварщиков на группу технических устройств ОХНВП-2 (способы сварки РАД, МП, АФ) в соответствии с требованиями п. 9, п. 10 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности, приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г. (согласно разрешительной документации рабочее давление изготавливаемого емкостного оборудования до 25 МПа)
3. На момент проведения аудита не предоставлена аттестация сварщиков на группу технических устройств НГДО-5 (способы сварки РАД, МП, АФ) в соответствии с требованиями п. 9, п. 10 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности, приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г. (требуется для емкостей, применяемых для хранения нефти и нефтепродуктов на объектах добычи, изготовленных по ГОСТ 34347-2017)
4. На момент проведения аудита не предоставлена аттестация сварщиков на группу технических устройств СК-1 в соответствии с требованиями п. 9, п. 10 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности, приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г. (требуется при изготовлении ограждающих конструкций, площадок обслуживания, лестниц)
5. На способы сварки РАД, МП, АФ аттестовано по одному сварщику – не укомплектованность аттестованных специалистов

Поставщик: ООО "Поставщик"
Производитель: ООО «Изготовитель»

	<p>для выполнения работ по специальным технологическим процессам сварки</p> <p>6. На момент проведения аудита не предоставлена аттестация специалиста 3 уровня по сварке на группу технических устройств ОХНВП-2,4,10, НГДО-5 в соответствии с требованиями п. 10 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности (приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г.)</p> <p>7. На момент проведения аудита не предоставлена аттестация руководителей сварочных работ (специалисты 2 уровня) в соответствии с требованиями п. 10 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности (приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г.) – не укомплектованность аттестованных специалистов для выполнения работ по специальным технологическим процессам сварки. Руководство сварочными работами осуществляет 1 специалист 3 уровня (удостоверение № СВР-10АЦ-III-00866, до 03.06.2024г., официальное место работы согласно данных реестра НАКС ООО «ПТИМАШ»), привлекается по договору № 25 от 15.09.2020г. на неполный рабочий день</p> <p>8. Место сварки контрольных сварных соединений, указанное в свидетельствах об аттестации технологии сварки ООО «Изготовитель» не соответствует фактическому месту производства сварочных работ (г. Димитровград, пр. Автостроителей, зд. 91/5В), что не соответствует требованиям п. 15 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности (приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г.)</p> <p>9. На момент проведения аудита не предоставлена аттестация технологии сварки РАД, МП, АФ на группу технических устройств ОХНВП-2 в соответствии с требованиями п. 12, п. 16 Федеральных норм и правил в области</p>
--	---

Поставщик: ООО "Поставщик"
Производитель: ООО «Изготовитель»

	<p>промышленной безопасности, приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г. (согласно разрешительной документации рабочее давление изготавливаемого емкостного оборудования до 25 МПа)</p> <p>10. На момент проведения аудита не предоставлена аттестация технологии сварки РАД, МП, АФ на группу технических устройств ОХНВП-4,10 в соответствии с требованиями п. 12, п. 16 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности (приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г.)</p> <p>11. На момент проведения аудита не предоставлена аттестация технологии сварки РАД, МП, АФ на группу технических устройств НГДО-5 в соответствии с требованиями п. 12, п. 16 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности, приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г. (требуется для емкостей, применяемых для хранения нефти и нефтепродуктов на объектах добычи, изготовленных по ГОСТ 34347-2017)</p> <p>12. На момент проведения аудита не предоставлена аттестация технологии сварки на группу технических устройств СК-1 в соответствии с требованиями п. 12, п. 16 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности, приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г. (требуется при изготовлении ограждающих конструкций, площадок обслуживания, лестниц)</p> <p>13. На момент проведения аудита не предоставлена аттестация технологии наплавки в соответствии с требованиями п. 12, п. 16 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности, приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г.</p> <p>14. На момент проведения аудита не предоставлена аттестация сварщиков на выполнение наплавочных работ в соответствии с требованиями п. 9, п. 10 Федеральных норм и правил в области</p>
--	--

Поставщик: ООО "Поставщик"
 Производитель: ООО «Изготовитель»

	<p>промышленной безопасности (приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г.)</p> <p>15. На момент проведения аудита представлена аттестация НАКС на 1 единицу однотипного сварочного оборудования (способы сварки МП, группа технических устройств НГДО), что не соответствует требованиям п. 3.6, п. 3.8 РД 03-614-03, п. 7 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности (приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г.) - не менее двух единиц</p> <p>16. На момент проведения аудита представлена аттестация НАКС на 1 единицу однотипного сварочного оборудования (способ сварки МП, группа технических устройств СК), что не соответствует требованиям п. 3.6, п. 3.8 РД 03-614-03, п. 7 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности (приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г.) - не менее двух единиц</p> <p>17. На момент проведения аудита представлена аттестация НАКС на 1 единицу однотипного сварочного оборудования (способ сварки РАД, группа технических устройств ОХНВП, НГДО), что не соответствует требованиям п. 3.6, п. 3.8 РД 03-614-03, п. 7 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности (приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г.) - не менее двух единиц</p> <p>18. При производстве сварочных работ ответственным лицом не осуществляется регистрация результатов качества сварных соединений, что не соответствует требованиям п. 45 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности (приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г.)</p>
Контроль хранения сварочных материалов	<p>Сварочные материалы хранятся в отапливаемом помещении, контроль температурно-влажностного режима осуществляет кладовщик</p>

Поставщик: ООО "Поставщик"
 Производитель: ООО «Изготовитель»

	Обнаружение: На момент проведения аудита выявлено нарушение условий складского хранения сварочной проволоки (несколько катушек без упаковки), что не соответствует требованиям п. 1.2.5, п. 1.2.8 РД 26-17-049-85, п. 29 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности (приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020г.)
--	--

№ п/п	Наименование оборудования	Способ сварки	Зав. номер	Группа ТУ	Номер свидетельства
1	CS-501	МАДП, МП, МПГ, МПС	SW150850119021	ГДО,ГО,КО,МО,НГДО,ОТОГ,ОХНВП,ПТО,СК	АЦСО-88-05361/21, до 18.08.2023г.
2	ВДУ-1250 УЗ	АФ, АФПН, АФЛН	589, 590, 591	ГДО,ГО,КО,МО,НГДО,ОТОГ,ОХНВП,ПТО,СК	АЦСО-89-03410/9/10/11, до 09.11.2023г.
3	MIG 5000 TECH, CS-501	МП	SM100422118042	ОХНВП	АЦСО-112-00334/1, до 26.04.2025г. АЦСО-112-00338/1, до 28.04.2025г.
4	MIG 5000 TECH, CS-501	МП	SM100422118048	ОХНВП	АЦСО-112-00334/2, до 26.04.2025г. АЦСО-112-00338/2, до 28.04.2025г.
5	MIG 5000 TECH, CS-501	МП	SM100422118036	ОХНВП	АЦСО-112-00334/3, до 26.04.2025г. АЦСО-112-00338/2, до 28.04.2025г.
6	MIG 5000 TECH, CS-501	МП	SM100422118024	ОХНВП	АЦСО-112-00334/4, до 26.04.2025г.

Поставщик: ООО "Поставщик"
 Производитель: ООО «Изготовитель»

					АЦСО-112-00338/4, до 28.04.2025г.
7	ТС-16-1 УЗ, ВДУ-1000 УЗ	АФ	0321, 249	ОХНВП	АЦСО-112-00335, до 27.04.2025г. АЦСО-112-00336, до 27.04.2025г.
8	TIG-315	РАД, РД	ST011010619009	ДО,ГО,КО,МО,НГДО,ОТОГ,ОХНВП,ПТО,СК	АЦСО-88-05260/9, до 26.06.2023г.

5.5.4. Подготовка и нанесение АКП и ЛКП

№ п/п	Вид покрытия	Метод подготовки поверхности	Место нанесения	НТД
1	Акрус Терма , ГФ-021.КО-868, ТАНЭП-0447 + ТАНЭП651, Констакор ПЭТ,Цинотан +Политон УР + Политон УР(УФ) и. т .п.	Пескоструйная	<p>Малярный участок</p> <p>Обнаружения:</p> <p>1. Помещение для подготовки поверхности изделий к окрашиванию не соответствует требованиям п. 7.9.1 ГОСТ 9.402-2004 – отсутствует вентиляция, воздушное отопление</p> <p>2. Согласно записям в журнале, температура стальной поверхности, прошедшей подготовку поверхности к окрашиванию не выше точки росы, что не соответствует требованиям п. 4.1 ГОСТ 9.402-2004 (температура стальной поверхности, прошедшей подготовку поверхности к окрашиванию, должна быть на 3°С выше точки росы)</p>	ИН.СМК 4.26-2021 «Антикоррозионная защита химического и нефтехимического оборудования»

Поставщик: ООО "Поставщик"
 Производитель: ООО «Изготовитель»

5.5.5. Наличие системы прослеживаемости на предприятии

№ п/п	Вид системы прослеживаемости	Метод прослеживаемости	НТД	Функционирование системы
1	Маршрутно-сопроводительная документация (журналы, акты, протоколы)	При прохождении операции ответственное лицо ставит отметку в журнале, технологическом паспорте изделия	ИН.СМК 4.19- 2021 «Порядок движения и идентификации основных материалов и продукции в производстве»	При выборочном контроле можно сделать вывод, что данная система функционирует

5.6. Контроль качества

5.6.1. Отдел технического контроля

№ п/п	Должность	Квалификационное удостоверение		
		№ Удостоверения	Перечень объектов НК	Срок окончания
1	Начальник ОТК	0056-3007	1,2,6,8,11	02.2025г.
2	Начальник ЛНК	0056-0358	1,2,6,8,11	02.2025г.

Информация о службе по техническому контролю	Технический контроль осуществляет ОТК и ЛНК предприятия
Достаточность сотрудников по техническому контролю продукции имеющих соответствующую квалификацию	Достаточно
Достаточность оснащения сотрудников технического контроля	Обнаружения: 1. На момент проведения аудита не предоставлены шаблоны для контроля увода кромок продольных и кольцевых сварных соединений сосудов, что не соответствует требованиям п. 5.9.10 ГОСТ 34347-2017, п. 12 ФНП (приказ Ростехнадзора от 01.12.2020г. № 478)

Поставщик: ООО "Поставщик"
 Производитель: ООО «Изготовитель»

	2. Предприятие не укомплектовано поверенными СИ: адгезиметр, пирометр, что не соответствует требованиям п. 12 ФНП (приказ Ростехнадзора от 01.12.2020г. № 478)
--	--

№ п/п	Вид контроля	Документация	Контрольные операции, передаваемые на аутсорсинг
1	Входной контроль	ИН.СМК 4.01-2022 «Верификация закупленной продукции»	Разрушающий контроль (по требованию) проводит ООО «ТПС» по Договору № 043 от 10.03.2020г. (ежегодная пролонгация), свидетельство об аккредитации № ИЛ-РОС-000193, срок действия до 04.03.2027г.
2	Операционный контроль	СТО 3.09-2022 «Порядок проведения контроля качества»	-
3	Окончательный контроль		-

5.6.2. Входной контроль

Персонал осуществляющий входной контроль	Входной контроль осуществляют сотрудники ОТК и ЛНК
Объем входного контроля	ВИК, комплектность, проверка сертификатов, проверка мех. свойств (по требованию в ООО «ТПС», Договор № 043 от 10.03.2020г. (ежегодная пролонгация), свидетельство об аккредитации № ИЛ-РОС-000193, срок действия до 04.03.2027г.)
Место проведения входного контроля	На территории производственной площадки в специально отведенном месте, оборудованное средствами измерения
Наличие соответствующих перечней МТР подлежащих входному контролю	Перечень продукции, подлежащей входному контролю Обнаружение: Перечень продукции, подлежащей входному контролю не содержит указания по маркировке (клеймению) продукции по результатам верификации, что не соответствует требованиям п. 5.5 ГОСТ 24297-2013

Поставщик: ООО "Поставщик"
 Производитель: ООО «Изготовитель»

Проведение проверки химического состава поступающей металлопродукции	Не проводится <i>Обнаружение: На момент проведения аудита не предоставлены результаты проведения химического анализа поступающего металла и сварочной проволоки, что не соответствует требованиям п. 4 утвержденного Перечня продукции, подлежащей входному контролю. Также не предоставлен договор аутсорсинга на оказание услуг по химическому анализу материалов</i>
Верификация продукции на контрафакт	Проводится путем проверки сертификатов на официальном сайте поставщика
Регистрация результатов входного контроля	Журналы входного контроля

5.6.3. Операционный контроль

№ п/п	Технологическая операция	Метод контроля	Периодичность контроля	Персонал осуществляющий контроль	Регистрация контроля
1	Заготовительные операции	ВИК (ШЦ, линейка, набор щупов, образцы шероховатости и др.)	Первая деталь из партии, выборочный приемочный контроль	Исполнитель ОТК	Технологический паспорт
2	Механическая обработка	ВИК (ШЦ, линейка, набор щупов, образцы шероховатости и др.)	Каждая деталь	Исполнитель ОТК	Технологический паспорт
3	Сборка-сварка деталей и узлов	ВИК (ШЦ, УШС, угольник, линейка, рулетка, набор щупов и др.)	Каждая сборочная единица	Исполнитель ОТК	Технологический паспорт
4	Неразрушающий контроль	УК, ПВК, ВИК	В соответствии с КД	ЛНК предприятия	Протокол, акт
5	Контроль ЛКП	Контроль толщины, адгезия (толщиномер покрытий, нож)	В соответствии с КД	Исполнитель ОТК	Журнал, Технологический паспорт

Поставщик: ООО "Поставщик"
 Производитель: ООО «Изготовитель»

Достаточность проводимых контрольных операций	Достаточно
Корректность заполнения контрольной документации (Журналы, карты контроля)	Требования к записям соблюдаются
Достаточность методик / инструкций по операционному контролю	Достаточно
Виды контроля после ремонта произведенного в процессе изготовления продукции, соответствие требованиям НТД	Неразрушающий контроль (УК, ПВК), результаты ремонта дефектных участков сварных швов фиксируются в журналах ЛНК по методам неразрушающего контроля
Соответствие применяемых материалов для проведения ремонтных операций	Соответствие
Соответствие проводимых контрольных операций требованиям НТД	Соответствие

5.6.4. Приемосдаточные испытания

Достаточность необходимого испытательного оборудования	<i>Обнаружение: Стенд для гидравлических испытаний НМТО 0015.00.000 ПС аттестован на максимальное гидравлическое давление до 22 МПа и не имеет необходимой аттестации для проведения опрессовки оборудования с рабочим давлением до 25,0 МПа (31,5 МПа). Согласно разрешительной документации, рабочее давление изготавливаемого емкостного оборудования до 25 МПа</i>
Соответствие проводимых приемосдаточных испытаний требованиям НТД	Соответствие

Поставщик: ООО "Поставщик"
 Производитель: ООО «Изготовитель»

№ п/п	Продукция, ТУ	Объем испытания	Оборудование	Периодичность испытаний	Программа / методика
1	Сосуды и аппараты стальные сварные, СТО 22.22.11-003-73705000-2019	Контроль качества и соответствия материалов, комплектующих изделий	ВИК, мерительный инструмент	Каждое изделие	<i>Обнаружение: На момент проведения аудита не предоставлена программа и методика приемосдаточных испытаний, что не соответствует требованиям п. 5.6.2 ГОСТ 2.114-2016, п. 6.3 ГОСТ 34347-2017, п. 1.5 СТО 22.22.11-003-73705000-2019</i>
		Проверка габаритных и присоединительных размеров	ВИК, мерительный инструмент	Каждое изделие	
		Контроль качества сварных соединений	ВИК, мерительный инструмент	Каждое изделие	
		Проверка соответствия требованиям технической документации	Визуально	Каждое изделие	
		Гидравлические испытания на прочность и герметичность	Стенд НМТО 0015.00.000 ПС	Каждое изделие	
		Проверка комплектности, маркировки, консервации, упаковки	Визуально	Каждое изделие	
		Качество покрытия	Визуально	Каждое изделие	

№ п/п	Оборудование	Характеристики	Аттестация
1	Стенд для гидравлических испытаний НМТО 0015.00.000 ПС	Максимальное давление 22 МПа	Аттестат № 003014, срок действия до 17.05.2024г.

№ п/п	Должность	Подтверждение квалификации
-------	-----------	----------------------------

Поставщик: ООО "Поставщик"
 Производитель: ООО «Изготовитель»

1	Слесарь МСР (2 чел.)	Квалификационное удостоверение от 10.03.2021г., Квалификационное удостоверение от 19.08.2022г.
---	----------------------	--

5.6.5. Периодические, типовые и квалификационные испытания

№ п/п	Продукция, ТУ	Квалификационные испытания	Типовые	Периодические
1	Сосуды и аппараты стальные сварные, СТО 22.22.11-003-73705000-2019	Не регламентировано требованиями ТУ	Не регламентировано требованиями ТУ	<p>Не регламентировано требованиями ТУ</p> <p>Обнаружения:</p> <p>1. Технические условия СТО 22.22.11-003-73705000-2019 не содержат требований к проведению и объему периодических испытаний продукции, что не соответствует п. 5.6 ГОСТ 2.114-2016, требованиям раздела 10 (п. 71) Решения Совета ЕЭК от 18 апреля 2018 года № 44 «О типовых схемах оценки соответствия»</p> <p>2. На момент проведения аудита не предоставлена программа и методика периодических испытаний, что не соответствует требованиям п. 5.6.2 ГОСТ 2.114-2016</p>

5.6.6. Лабораторное обеспечение

№ п/п	Номер документа	Наименование
1	ЛНК ООО «Изготовитель»	Паспорт



Поставщик: ООО "Поставщик"
Производитель: ООО «Изготовитель»

№ п/п	Наименование лаборатории	Аккредитация, срок действия	Проводимые испытания	Область аккредитации
1	ЛНК ООО «Изготовитель»	Свидетельство об аттестации № ЛНК-058А0086, срок действия до 29.09.2024г.	2. Ультразвуковой: - ультразвуковая дефектоскопия, - ультразвуковая толщинометрия 6. Проникающими веществами: - капиллярный 11. Визуальный и измерительный	1. Объекты котлонадзора 2. Системы газоснабжения (газораспределения) 6. Оборудование нефтяной и газовой промышленности 8. Оборудование взрывоопасных и химически опасных производств 11. Здания и сооружения (металлические конструкции)

№ п/п	Наименование Оборудования	Зав. №	Дата следующей поверки
1	Дефектоскоп ультразвуковой А1212	28833-15	03.04.2023г.
2	Комплект ВИК	2013	04.10.2021г.
3	Контрольный образец для капиллярной дефектоскопии	196-19	04.08.2023г.
4	Константа К6Ц	1545	02.12.2022г.

№ п/п	Должность	Квалификационное удостоверение			
		Вид НК, уровень	№ удостоверения	Перечень объектов НК	Срок окончания
1	Начальник ЛНК	ВИК, ПВК	0056-0358	1, 2, 6, 8, 11	02.2025г. / 09.2024г.
		РК, УК	0056-0358	1, 2, 3, 6, 8, 11	07.2023г. / 12.2023г.
2	Дефектоскопист	УК	0056-0358	6,8	07.2023г.
		ПВК	0056-0142	6,8	09.2024г.

Поставщик: ООО "Поставщик"
 Производитель: ООО «Изготовитель»

Достаточность лабораторного оснащения	Достаточно <i>Обнаружение: В октябре 2010г. истекает срок поверки набора ВИК (серийный номер 2013)</i>
Достаточность НТД лаборатории предприятия	Достаточно
Достаточность квалифицированного персонала проводящего испытания	Достаточно
Соответствие проводимых испытаний требованиям НТД	<i>Обнаружение: На момент проведения аудита не предоставлены результаты лабораторных испытаний, подтверждающие соответствие применяемого металла требованиям п. 38, п. 39 приложения № 2 ТР ТС 032/2013 (применяемый в оборудовании материал считается пластичным, если при испытании на растяжение его относительное удлинение после разрыва составляет не менее 14 процентов, а ударная вязкость, определенная на образцах с концентратором типа KCV, составляет не менее 27 Дж/см² при температуре выше 20°C, но не выше минимально допустимой температуры)</i>

5.7. Метрология

5.7.1. Метрологическое обеспечение

Наличие подразделения или ответственного лица за метрологическое обеспечения	Начальник ОТК, приказ № 28 от 23.05.2022г.
Наличие документа по управлению средствами измерения	СТО СМК 3.10-2021 «Метрологическое обеспечение организации»
Наличие метрологической лаборатории или договора со специализированной организацией	Договор № 01875 с ФБУ «Ульяновский ЦСМ» от 31.01.2022г.
Наличие графиков поверки и его соответствие	График поверки/калибровки СИ на 2022г. - соответствие

Поставщик: ООО "Поставщик"
 Производитель: ООО «Изготовитель»

Наличие идентификационных признаков на СИ в местах использования	На СИ наносится бирка с датой следующей поверки, если позволяет конструкция
Наличие достаточного количества поверенных / калиброванных средств измерений	Обнаружение: Предприятие не укомплектовано поверенными СИ: адгезиметр, пирометр, что не соответствует требованиям п. 12 ФНП (приказ Ростехнадзора от 01.12.2020г. № 478)

5.8. Складское хозяйство, транспортные и логистические возможности

5.8.1. Складское хозяйство. Транспортировка. Маркировка. Упаковка

№ п/п	Расположение	Вид	Характеристика	Площадь, м ²
1	Производственный цех	Склад МТР	Закрытый неотапливаемый	168
2	Склад	Склад готовой продукции	Открытая площадка	348

Достаточность складских площадей	Достаточно
Наличие ответственных лиц за складское хозяйство	Заведующий складским хозяйством
Наличие и характеристики подъездных путей	Асфальтированная автодорога в черте города, железнодорожный тупик не имеется
Наличие документа по управлению складским хозяйством, схемы складирования	ИН.СМК 4.11 "О порядке приемки, хранении, выдачи материалов"

Поставщик: ООО "Поставщик"
 Производитель: ООО «Изготовитель»

Соответствие складирования МТР и готовой продукции	Соответствие
Наличие автоматизированной системы учета продукции. Наличие системы штрих-кодирования	1С, системы штрих-кодирования не имеется
Наличие погрузочно-разгрузочной техники и мощностей, позволяющих осуществлять погрузку/разгрузку (в том числе негабаритных) МТР на транспорт	Возможности ГПМ на производственной площадке - 2 мостовых крана по 10т., при необходимости привлекается автокран по разовым договорам
Наличие теплых складов для хранения грузов класса хранения не хуже 1-Л(отапливаемый склад - от +5С)	Нет

Способы доставки продукции	Отгрузка с территории предприятия возможна автотранспортом, заключены договоры с логистическими компаниями ООО ТЭК "Семь горизонтов", ООО "Цемек Минералс"
Страхование груза	Страхование груза осуществляется по дополнительному требованию заказчика
Состав сопроводительной документации, способ передачи заказчику	Руководство по эксплуатации, паспорт и другая документация в соответствии с требованиями договора поставки. Отправляется с грузом, почтой (по требованию)
Логистические возможности предприятия: наличие опыта согласования негабаритных грузов (с госорганами)	Согласование осуществляет логистическая компания, осуществляющая доставку груза

Кем наносится маркировка на товар	Производственные специалисты на участке маркировки
Способы нанесения маркировки	Цветовая маркировка, сопроводительные бирки, ярлыки. В соответствии с требованиями КД, договора поставки

Поставщик: ООО "Поставщик"
Производитель: ООО «Изготовитель»

Соответствие нанесения маркировки требованиям НТД	В соответствии с требованиями ТУ, КД, договора поставки
Виды применяемой упаковки	Стандартная, северное исполнение в соответствии с требованиями КД, договора поставки
Соответствие применяемой упаковки требованиям НТД	В соответствии с требованиями ТУ, КД, договора поставки
Соответствие применяемой маркировки грузов требованиям НТД	В соответствии с требованиями ТУ, КД, договора поставки

5.9. ШМР и ПНР

5.9.1. Шеф монтажные работы

Наличие подразделения для осуществления ШМР, его состав и необходимая аттестация у персонала.	ООО «Изготовитель» не осуществляет ШМР И ПНР
Наличие НМД для выполнения работ по ШМР.	ООО «Изготовитель» не осуществляет ШМР И ПНР
Наличие разрешительной документации для выполнения ШМР (при необходимости).	ООО «Изготовитель» не осуществляет ШМР И ПНР
Наличие необходимого оборудования для выполнения ШМР	ООО «Изготовитель» не осуществляет ШМР И ПНР

5.9.2. Пусконаладочные работы

Наличие подразделения для осуществления ПНР, его состав и необходимая аттестация у персонала.	ООО «Изготовитель» не осуществляет ШМР И ПНР
Наличие НМД для выполнения работ по ПНР. Программы проведения ПНР	ООО «Изготовитель» не осуществляет ШМР И ПНР
Наличие разрешительной документации для выполнения ПНР (при необходимости).	ООО «Изготовитель» не осуществляет ШМР И ПНР

Поставщик: ООО "Поставщик"
Производитель: ООО «Изготовитель»

Наличие необходимого оборудования для выполнения ШМР	ООО «Изготовитель» не осуществляет ШМР и ПНР
Наличие в составе подразделения аккредитованной лаборатории	ООО «Изготовитель» не осуществляет ШМР и ПНР

5.10. Устойчивое развитие предприятия

5.10.1. Экология и охрана окружающей среды

Требования	Наблюдения, подтверждения	Оценка соответствия
Наличие сертификата ISO 14001 «Система экологического менеджмента»	Сертификат соответствия № А.СРТ.КСС.020122.01-3859.04, срок действия до 31.01.2025г.	Соответствует
Наличие ответственного на предприятии за экологический менеджмент и контроль выбросов	Документированные свидетельства не предоставлены	Не соответствует
Разработка экологической политики и плана для процедур и контроля;	Документированные свидетельства не предоставлены	Не соответствует
Наличие измеримых целей для выполнения требований законодательства и борьбы с загрязнением и выделение ресурсов для достижения этих целей;	Документированные свидетельства не предоставлены	Не соответствует
Проведение обучения, общения и документооборота в данной сфере во всей организации;	Документированные свидетельства не предоставлены	Не соответствует
Оперативный контроль для выявления рисков и воздействий.	Документированные свидетельства не предоставлены	Не соответствует
Моделирование возникновения чрезвычайных происшествий и готовность к ним;	Документированные свидетельства не предоставлены	Не соответствует
Непрерывный мониторинг и измерение важных показателей;	Документированные свидетельства не предоставлены	Не соответствует

Поставщик: ООО "Поставщик"
 Производитель: ООО «Изготовитель»

Надлежащий учёт, аудит и анализ со стороны руководства.	Документированные свидетельства не предоставлены	Не соответствует
Наличие мероприятий по противодействию изменению климата и снижению выбросов CO2 и иных выбросов в атмосферу	Документированные свидетельства не предоставлены	Не соответствует

5.10.2. Закупки

Требования	Наблюдения, подтверждения	Оценка соответствия
Информационная открытость закупки;	Закупки осуществляется согласно утвержденного перечня одобренных поставщиков и других организаций, подходящих по критериям предприятия	Соответствует
Равноправие, справедливость, отсутствие дискриминации и необоснованных ограничений конкуренции по отношению к участникам закупки;	На предприятии разработан стандарт СТО 3.08-2022 "Управление процессами, продукцией и услугами, поставляемыми внешними поставщиками", ко всем потенциальным поставщикам предъявляются равные требования	Соответствует
Производственных материалов и оборудования через конкурентные отборы с участием от 3 и более претендентов.	На предприятии внедрена система закупки МТР через систему оценки поставщика. По итогам оценки принимается решение о закупке	Соответствует

5.10.3. Охрана труда

Требования	Наблюдения, подтверждения	Оценка соответствия
Сертификация на ИСО 45001-2020 «Системы менеджмента безопасности труда и охраны здоровья»	Сертификат соответствия № А.СРТ.КСС.020122.01-3859.04, срок действия до 31.01.2025г.	Соответствует

Поставщик: ООО "Поставщик"
 Производитель: ООО «Изготовитель»

Вовлечение руководящего состава предприятия в процесс ОТ, ТБ и ПпБ.	На предприятие разработана и внедрена политика в области охраны труда	Соответствует
Наличие отдела или ответственного лица по ОТ и ПБ	Приказ № 001-56 от 11.05.2021г.	Соответствует
Наличие документированных процедур, регламентирующих ОТ и ПБ	На предприятие утверждены инструкции по видам работ и специальностям	Соответствует
Инструктажи по технике безопасности	Проводится первичный, на рабочем месте, повторный, внеплановый	Соответствует
Соблюдение работниками требований ОТ и ПБ	Специалист службы охраны труда производит мониторинг производства на предмет соблюдения требований в области охраны труда и промышленной безопасности. При наличии несоответствий ответственному за подразделение (участок) выписывается предписание с указанием нарушений и сроками устранения	Соответствует
Обеспеченность работников СИЗ	Сотрудники обеспечены СИЗ	Соответствует
Соответствие производственных помещений требованиям ОТ и ПБ	Обследование зданий и сооружений на предмет соответствия требованиям безопасности осуществляет собственник здания	Соответствует
Оценка СОУТ	Проводилась в 2021г. представлен отчет	Соответствует
Наличие мероприятий по соблюдению прав человека (в том числе отсутствие применения детского труда, благоприятные условия труда (охрана жизни и здоровья сотрудников)	СУОТ 01-2021 "Политика организации в области охраны труда"	Соответствует

5.10.4. Антиалкогольная/антинаркотическая политика

Требования	Наблюдения, подтверждения	Оценка соответствия
Наличие утвержденной политики / другого НМД регламентирующие вопросы деятельности;	Правила внутреннего трудового распорядка ООО "НМТ"	Соответствует

Поставщик: ООО "Поставщик"
 Производитель: ООО «Изготовитель»

Принципы антиалкогольной/антинаркотической политики;	В соответствии с правилами внутреннего трудового распорядка запрещается проход на территорию завода в состоянии алкогольного/наркотического опьянения. Так же запрещен пронос алкогольных и наркотических средств на территорию предприятия	Соответствует
Наличие ответственного за контроль.	Руководители подразделений	Соответствует

5.10.5. Антикоррупционная деятельность

Требования	Наблюдения, подтверждения	Оценка соответствия
Наличие политики / другого НМД регламентирующие вопросы деятельности;	Документированные свидетельства не предоставлены	Не соответствует
Трансляция на поставщиков через договорные документы;	Документированные свидетельства не предоставлены	Не соответствует
Наличие ответственных за контроль.	Документированные свидетельства не предоставлены	Не соответствует

5.10.6. Конфиденциальность и защита информации (в т.ч. персональные данные)

Требования	Наблюдения, подтверждения	Оценка соответствия
Наличие политики / другого НМД регламентирующие вопросы деятельности;	Положение о коммерческой тайне и конфиденциальной информации	Соответствует
Наличие ответственных.	Управляющий ООО "НМТ"	Соответствует

5.10.7. Система менеджмента качества

Поставщик: ООО "Поставщик"
 Производитель: ООО «Изготовитель»

№ п/п	Потребитель	Наименование оборудования	Краткое содержание	Дата поступления претензии	Дата устранения
1	Претензии не поступали	-	-	-	-

№ п/п	Обозначение	Наименование
1	ПК	Политика в области качества
2	ЦК	Цели в области качества
3	РК 2.1-2022	Руководство по качеству
4	СТО СМК3.QI-2022	Управление документированной информацией
5	СТО СМК 3.03-2022	Управление несоответствующей продукцией. Учет брака в производстве
6	СТО СМК 3.04-2022	Порядок проведения корректирующих действий. Претензионная работа.
7	СТО СМК 3.05-2022	Внутренние аудиты. Порядок организации и проведения
8	СТО СМК 3.08-2022	Управление процессами, продукцией и услугами, поставляемыми внешними поставщиками
9	СТО СМК 3.09-2022	Порядок проведения контроля качества изготовленной продукции
10	СТО СМК3.IQ-2021	Метрологическое обеспечение предприятия
11	СТО СМК 3.11-2022	Продвижение и реализация продукции. Оценка удовлетворенности потребителя.
12	СТО СМК 3.12-2022	Управление инфраструктурой и производственной средой
13	СТО СМК 3.13-	Производство, хранение и сбыт продукции
14	СТО СМК 3.14-2022	Управление персоналом
15	СТО СМК 3.15-2021	Порядок разработки конструкторской и технологической документации, введения в действие и внесение изменений
16	2.1-12-2020	Положение подразделения. Отдел технического контроля
17	ИН.СМК 4.01-2022	Верификация закупленной продукции
18	ИН.СМК 4.03- 2021	Заказ и учет работ по оперативному и планово-предупредительному ремонту оборудования
19	ИН.СМК 4.11-2021	О порядке приёмки, хранении, выдачи материалов и комплектующих изделий со складов в производство
20	ИН.СМК 4.19- 2021	О порядке движения и идентификации основных материалов и продукции в производстве

Поставщик: ООО "Поставщик"
 Производитель: ООО «Изготовитель»

21	Карта рисков	Карта рисков П1 "Управление Обществом"
22	Карта рисков	Карта рисков П2 "Инженерно-техническое обеспечение"
23	Карта рисков	Карта рисков П3 "Работа с внешними • поставщиками"
24	Карта рисков	Карта рисков П4 "Производство, хранение и сбыт продукции"
25	Карта рисков	Карта рисков П5 "Контроль качества"
26	ПЕТР	Правила внутреннего трудового распорядка ООО "НМТ"
27	Положение	Положение об оплате труда
28	Положение	Положение о коммерческой тайне и конфиденциальной информации

Требования	Наблюдения, подтверждения	Оценка соответствия
Наличие сертификата	Сертификат соответствия № А.СРТ.КСС.020122.01-3859.04, срок действия до 31.01.2025г.	Соответствует
Достаточность разработанных процедур	Достаточно	Соответствует
Наличие подразделения отвечающего за функционирование СМК, в том числе внутренних аудиторов с подтверждением квалификации	Специалист СМК – 1 чел., сертификаты по обучению СМК представлены на 4 чел.	Соответствует
Ознакомление сотрудников с документацией СМК	Листы ознакомления	Соответствует
Проведение внутренних аудитов	Программа внутренних аудитов на 2022г., отчет № ВА03-22 от 08.07.2022г.	Соответствует
Наличие подтверждения выполнения КД на основе выявленных несоответствий	Отчет № ВА03-22 от 08.07.2022г.	Соответствует
Наличие графика проведения внутренних аудитов	Программа внутренних аудитов на 2022г.	Соответствует
Наличие анализа СМК со стороны руководства	Отчет о функционировании СМК за 2021г.	Соответствует

Поставщик: ООО "Поставщик"
 Производитель: ООО «Изготовитель»

Оценка функционирования СМК	СМК предприятия функционирует в достаточной степени	Соответствует
Наличие ответственных лиц за ведение претензионной работы	Начальник ОТК	Соответствует
Сроки реагирования на претензию, процент претензий связанных с некачественным изготовлением продукции	Согласно договорам поставки (в каждом договоре есть пункты с указанием сроков отработки при возникновении претензий со стороны Заказчика). Претензий, связанных с некачественным изготовлением продукции не поступали, общий срок ответа на претензию составляет не более 5 календарных дней	Соответствует
Наличие системы бережливого производства	Нет	Не соответствует

5.10.8. Оценка поставщика в области устойчивого развития

Требования	Наличие обнаружений, зоны беспокойности.	Оценка соответствия (не соответствует, частично соответствует, соответствует)
Экология и охрана окружающей среды;	<i>Обнаружение: На момент проведения аудита не предоставлена программа по противодействию изменению климата (снижение выбросов CO2 и иных выбросов в атмосферу), рекомендуется разработка мероприятий</i>	Частично соответствует
Прозрачность и равноправие в системе закупок	-	Соответствует
Охрана труда;	-	Соответствует
Антиалкогольная/антинаркотическая политика	-	Соответствует
Антикоррупционные мероприятия	-	Не соответствует

Поставщик: ООО "Поставщик"
 Производитель: ООО «Изготовитель»

Конфиденциальность и защита информации (в т.ч. персональные данные)	-	Соответствует
СМК	-	Соответствует

5.11. Специальные требования

5.11.1. Специальные требования к технологическому оборудованию

Наличие возможности у изготовителя осуществить изготовление продукции по типу Prefabrication (материалы, используемые при изготовлении продукции, произведены заранее и находятся в полной заводской готовности к сборке конструкции в целом)	Не имеется, документированные свидетельства не предоставлены
Проверка работоспособности поступающих комплектующих предназначенных для включения в состав оборудования.	Проверка работоспособности поступающих комплектующих не проводится
Возможность обеспечения заводом изготовителем отнесения комплектующих, сборочных единиц, заготовок (поковок) на конкретный заказ ДО ГПН, с момента запуска его в производство. Наличие методики. Документальное оформление.	На момент проведения аудита документированная методика отнесения комплектующих, сборочных единиц, заготовок на конкретный заказ ДО ГПН, с момента запуска его в производство не предоставлена
Возможность организовать изготовление МТР в две и/или три смены с целью ускорения сроков поставки (справка)	По мере необходимости осуществляется изготовление продукции в две и/или три смены с целью ускорения сроков поставки
Сертификация и аттестация спец. Оборудования (сварочные аппараты, установка развальцовки труб, установка орбитальной сварки) Наличие ГПМ позволяющих осуществить погрузку тяжеловесного, негабаритного оборудования	На предприятие имеется аттестованное сварочное оборудование на способы сварки РАД, МП, АФ Установка развальцовки труб, установка орбитальной сварки при изготовлении емкостного оборудования не применяется
Перспективный план на несколько лет по замене оборудования	На момент проведения аудита сведения не предоставлены
Технический паспорт на выпускаемое оборудование	В процессе изготовления в качестве первичной документации формируется технологический паспорт изделия, в качестве исполнительной документации оформляется паспорт сосуда
Наличие площадей, позволяющих выполнить контрольную сборку оборудования	Производственный цех общей площадью 1730 м ²

Поставщик: ООО "Поставщик"
 Производитель: ООО «Изготовитель»

Достаточность площадей для хранения готовой продукции при реализации крупного проекта ГПНС	Площадей для хранения готовой продукции при реализации крупного проекта ГПНС не имеется
Наличие отапливаемых складских помещений	Нет

6. ФОТООТЧЕТ

	
Фото 1. Производственный цех.	Фото 2. Производственный цех.
	
Фото 3. Производственный цех.	Фото 4. Производственный цех.



Поставщик: ООО "Поставщик"
Производитель: ООО «Изготовитель»



Фото 5. Производственный цех.



Фото 6. Производственный цех.



Фото 7. Производственный цех.



Фото 8. Производственный цех.



Поставщик: ООО "Поставщик"
Производитель: ООО «Изготовитель»



Фото 9. Производственный цех.



Фото 10. Производственный цех.



Фото 11. Пескоструйная камера.



Фото 12. Заготовительный участок.

Поставщик: ООО "Поставщик"
Производитель: ООО «Изготовитель»



Фото 13. Заготовительный участок.



Фото 14. Механический участок.



Фото 15. Механический участок.



Фото 16. Участок изготовления штуцеров.

Поставщик: ООО "Поставщик"
Производитель: ООО «Изготовитель»



Фото 17. Участок изготовления штуцеров.



Фото 18. Склад МТР.



Фото 19. Склад МТР.

Поставщик: ООО "Поставщик"
Производитель: ООО «Изготовитель»

7. Список приложений

Приложение 1. Документы к разделу 5.1.1.1
Приложение 2. Документы к разделу 5.1.2.1
Приложение 3. Документы к разделу 5.1.3.1
Приложение 4. Документы к разделу 5.1.3.2
Приложение 5. Документы к разделу 5.1.4.1
Приложение 6. Документы к разделу 5.2.1.1
Приложение 7. Документы к разделу 5.2.1.2
Приложение 8. Документы к разделу 5.2.2.1
Приложение 9. Документы к разделу 5.2.2.2
Приложение 10. Документы к разделу 5.2.3.1
Приложение 11. Документы к разделу 5.2.3.2
Приложение 12. Документы к разделу 5.3.1.1
Приложение 13. Документы к разделу 5.3.1.2
Приложение 14. Документы к разделу 5.4.1.1
Приложение 15. Документы к разделу 5.4.1.2
Приложение 16. Документы к разделу 5.4.2.1
Приложение 17. Документы к разделу 5.4.3.1
Приложение 18. Документы к разделу 5.4.3.2
Приложение 19. Документы к разделу 5.5.1.1
Приложение 20. Документы к разделу 5.5.1.2
Приложение 21. Документы к разделу 5.5.1.3
Приложение 22. Документы к разделу 5.5.1.4
Приложение 23. Документы к разделу 5.5.2.1
Приложение 24. Документы к разделу 5.5.2.2
Приложение 25. Документы к разделу 5.5.3.1
Приложение 26. Документы к разделу 5.5.3.2
Приложение 27. Документы к разделу 5.5.3.3
Приложение 28. Документы к разделу 5.5.3.4
Приложение 29. Документы к разделу 5.5.3.5
Приложение 30. Документы к разделу 5.5.4.1



Поставщик: ООО "Поставщик"
Производитель: ООО «Изготовитель»

- Приложение 31. Документы к разделу 5.5.5.1
- Приложение 32. Документы к разделу 5.6.1.1
- Приложение 33. Документы к разделу 5.6.1.2
- Приложение 34. Документы к разделу 5.6.1.3
- Приложение 35. Документы к разделу 5.6.2.1
- Приложение 36. Документы к разделу 5.6.3.1
- Приложение 37. Документы к разделу 5.6.3.2
- Приложение 38. Документы к разделу 5.6.4.1
- Приложение 39. Документы к разделу 5.6.4.2
- Приложение 40. Документы к разделу 5.6.4.3
- Приложение 41. Документы к разделу 5.6.4.4
- Приложение 42. Документы к разделу 5.6.5.1
- Приложение 43. Документы к разделу 5.6.6.1
- Приложение 44. Документы к разделу 5.6.6.2
- Приложение 45. Документы к разделу 5.6.6.3
- Приложение 46. Документы к разделу 5.6.6.4
- Приложение 47. Документы к разделу 5.6.6.5
- Приложение 48. Документы к разделу 5.7.1.1
- Приложение 49. Документы к разделу 5.8.1.1
- Приложение 50. Документы к разделу 5.8.1.2
- Приложение 51. Документы к разделу 5.8.1.3
- Приложение 52. Документы к разделу 5.8.1.4
- Приложение 53. Документы к разделу 5.9.1.1
- Приложение 54. Документы к разделу 5.9.2.1
- Приложение 55. Документы к разделу 5.10.1.1
- Приложение 56. Документы к разделу 5.10.2.1
- Приложение 57. Документы к разделу 5.10.3.1
- Приложение 58. Документы к разделу 5.10.4.1
- Приложение 59. Документы к разделу 5.10.5.1
- Приложение 60. Документы к разделу 5.10.6.1
- Приложение 61. Документы к разделу 5.10.7.1
- Приложение 62. Документы к разделу 5.10.7.2



Поставщик: ООО "Поставщик"
Производитель: ООО «Изготовитель»

Приложение 63. Документы к разделу 5.10.7.3
Приложение 64. Документы к разделу 5.10.8.1
Приложение 65. Документы к разделу 5.11.1.1

Аудитор

ФИО

23.08.2022г.