**Общество с ограниченной ответственностью «Судостроительный комплекс «Звезда»**

**(ООО «ССК «Звезда»)**

Адрес: 692801, Россия, Приморский край, г. Большой Камень, ул. Степана Лебедева, д. 1.

Тел.: 8 (42335) 4-11-75. Email: sskzvezda@sskzvezda.ru

ОГРН 1152503000539, ИНН/КПП 2503032517/250301001, ОКПО 39884009

*Анонс предстоящей процедуры закупки № 194/22-А от 26.05.2022*

Уважаемые коллеги!

Информируем Вас о том, что Общество с ограниченной ответственностью «Судостроительный комплекс «Звезда»планирует проведение закупочной процедуры

**на выполнение работ по изготовлению секций танкера типа Aframax пр.114К
стр. № 131070 согласно Техническим требованиям**

 **1 Основные сведения о процедуре закупки**

|  |  |
| --- | --- |
| Способ закупки: | Запрос предложений в электронной форме с возможностью проведения переторжки. |
| Наименование электронной площадки: | Извещение и документация о закупке будет размещена на ЭТП «Росэлторг», ЕИС, сайте закупок ПАО «НК «Роснефть» |
| Форма закупки | Открытая, одноэтапная с одновременной подачей частей заявок, в электронной форме (на ЭТП) |

1. **Требования к предмету закупки:**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | ОКВЭД-2/ ОКПД-2 | Наименование поставляемых товаров и выполняемых услуг/работ | Сроки выполнения работ  | Ед. измерения | Объем |
| 1 | 30.11/30.11.99 | Выполнение работ по изготовлению секций танкера типа Aframax пр.114К стр. № 131070 | Начало выполнения работ не позднее 3 (трёх) рабочих дней с момента передачи полного объема давальческого материала по накладной М-15.Срок изготовления всех секций для заказа стр. № 131070 и доставки на территорию Заказчика должен быть не позднее – 01.10.2022 г. | Усл. ед. | 1 |

1. **Условия выполнения работ:**

Подрядчик обязуется выполнить работы по изготовлению секций танкера типа Aframax пр.114 К стр. № 131070 из давальческого материала Заказчика, в соответствии с Техническим заданием.

Предельный максимальный объем выполняемых работ по изготовлению секций составляет 5 611 556 кг. металлоконструкций.

Результатом выполненной работы являются секции, соответствующие Техническому заданию.

1. **Валюта закупочной процедуры:**

Для резидентов РФ- Российский рубль.

1. **Требования к условиям оплаты:**

Стороны применяют следующий порядок оплаты по Договору:

- платеж в размере 100 % производится по факту выполнения работ, указанных в заявке Заказчика, после подписания Сторонами акта выполненных работ в течение 7 (семи) рабочих дней, при предоставлении Подрядчиком в адрес Заказчика оригинала счета и счета-фактуры, в зависимости от того, какое из указанных событий наступит позднее.

В соответствии с Положением ООО «ССК «Звезда» «О закупке товаров, работ, услуг» от 20.08.2021г. № П2-07 П-0005 версия 4.00 настоящий анонс размещается в целях:

– корректного определения плановых цен на поставки материально-технических ресурсов;

– повышения осведомленности рынка о предстоящей процедуре закупки;

– проведения анализа и изучения возможностей рынка по удовлетворению потребности Покупателя через получение обратной связи от поставщиков относительно параметров предстоящей процедуры закупки, включая получение информации о стоимости закупки, об аналогах и имеющихся на рынке инновационных технологиях.

Прошу Вас ознакомиться с техническим заданием и плановыми требованиями к закупочной процедуре. В случае Вашей заинтересованности и возможности выполнения работ, соответствующих техническому заданию и требованиям закупки, прошу Вас предоставить на ЭТП «Фабрикант» следующие заполненные документы:

 **– коммерческое предложение на выполнение работ по изготовлению секций танкера типа Aframax пр.114К стр. № 131070 согласно Техническим требованиям (Приложение №1).**

|  |  |
| --- | --- |
| Дата начала и дата, время окончания подачи технико-коммерческих предложений | Дата и время начала подачи технико-коммерческих предложений «26» мая 2022 г. Дата и время окончания подачи технико-коммерческих предложений «06» июня 2022 г. «17 ч : 00 м»Часовой пояс организатора анонса |

Настоящий анонс не является официальным документом, объявляющим о начале процедуры закупки. Отказ от проведения анонсированных процедур закупок не может быть основанием для претензий со стороны Подрядчиков.

Информация, представленная Подрядчиком в ответ на размещение анонса, не должно рассматриваться в качестве предложений для заключения договора.

По организационным и техническим вопросам прошу обращаться:

Панарин Дмитрий Юрьевич

E-mail: PanarinDYU@sskzvezda.ru

Тел: +7(42335) 4-00-00 доб. 70167

Приложения:

Приложение № 1 Техническое задание выполнение работ по изготовлению секций танкера типа Aframax пр.114К стр. № 131070.

 **Приложение № 1 к Анонсу предстоящей процедуры закупки**

*№ 194/22-А от 26.05.2022*

**Техническое задание**

**на изготовление секций танкера типа Aframax пр.114К**

**стр. № 131070**

* + 1. Спецификация

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **ОКВЭД-2/ ОКПД-2** | **Наименование и краткие характеристики товара (работ, услуг)** | **Единицы измерения** | **Кол-во** |
| 1. | 30.11/30.11.99 | Выполнение работ по изготовлению секций танкера типа Aframax пр.114 К стр. № 131070 | Усл. ед. | 1 |
| **ИТОГО** | Усл. ед. | 1 |
| **ЛОТ** | 1 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **1. Продукция должна соответствовать следующим требованиям к безопасности, качеству, техническим характеристикам, функциональным характеристикам (потребительским свойствам), к размерам, объему, комплектации, упаковке, отгрузке качеству функционирования, срокам поставки; требованиям к составу, результатам, месту, условиям и срокам (периодам) выполнения работ/оказания услуг (при закупке работ, услуг и т.п.):**

|  |  |
| --- | --- |
| № | Требования |
| *1* | Оборудование и сопутствующие работы / услуги должны соответствовать описанию и требованиям предусмотренным Приложением № 1 к настоящему ТЗ. |
| *2* | Место выполнения Работ: территория Подрядчика |

 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **2. Участник закупки (и/или предприятие-изготовитель) должен обеспечить выполнение следующих требований в отношении гарантийных обязательств и условиям обслуживания (гарантийный срок, объем предоставления гарантий, расходы на эксплуатацию и гарантийное обслуживание и т.п.):**

|  |  |
| --- | --- |
| № | Требования |
| *1* | Подрядчик предоставляет гарантию качества на изготовленные секции в течение 12 месяцев с момента подписания Заказчиком Акта сдачи-приемки выполненных работ |

 |

**3. Приложения к техническому заданию:**

 Техническое задание включает в себя следующие приложения:

Приложение №1 – Техническое задание на изготовление секций танкера типа Aframax пр.114К стр. № 131070

Приложение №2- Коммерческое предложение на изготовление секций танкера типа Aframax пр.114К стр. № 131070

**Приложение №1 к Техническому заданию**

**№194/22-А от 26.05.2022**

**ИСХОДНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

**на изготовление секций танкера типа Aframax пр.114К**

**стр. № 131070 согласно Техническим требованиям**

1. **Номенклатура работ.**

а) Изготовление нижеперечисленных секций (включая заготовительные работы) по конструкторско-технологической документации Заказчика из давальческих материалов.

Таблица 1 – Предельно максимальный объем работ

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **п/п** | **Наименование работ** | **Секция** | **Масса секции, кг** | **Габаритные размеры секции, м** |
|  | Изготовление секции | L17C | 109 160 | 19,5х15,5х5,5 |
|  | Изготовление секции | L18C | 81 802 | 20,0х17,5х4,14 |
|  | Изготовление секции | L19C | 98 476 | 17,5х15,5х5,5 |
|  | Изготовление секции | L20C | 74 248 | 17,0х5,0х14,0 |
|  | Изготовление секции | T15P | 79 506 | 7,5х16,0х15,0 |
|  | Изготовление секции | T15S | 52 154 | 3,0х12,0х15,0 |
|  | Изготовление секции | T16P | 74 756 | 7,0х15,0х15,0 |
|  | Изготовление секции | T16S | 47 702 | 3,0х11,0х15,0 |
|  | Изготовление секции | D16P | 113 892 | 20,0х20,0х4,2 |
|  | Изготовление секции | D16S | 146 806 | 20,0х20,0х6,3 |
|  | Изготовление секции | D17P | 116 409 | 20,0х19,5х5,1 |
|  | Изготовление секции | D17S | 147 099 | 20,0х19,6х6,2 |
|  | Изготовление секции | D18P | 101 231 | 20,0х20,0х6,5 |
|  | Изготовление секции | D18S | 131 483 | 20,0х20,0х6,5 |
|  | Изготовление секции | D19P | 73 681 | 20,0х17,5х4,5 |
|  | Изготовление секции | D19S | 105 439 | 20,0х18,0х6,5 |
|  | Изготовление секции | F91C | 5 941 | 5,6х5,05х2,7 |
|  | Изготовление секции | B17P | 206 880 | 19,5х16,0х8,0 |
|  | Изготовление секции | B17S | 192 915 | 19,5х16,0х5,0 |
|  | Изготовление секции | B18P | 198 540 | 18,0х16,0х8,0 |
|  | Изготовление секции | B18S | 182 079 | 18,0х16,0х3,0 |
|  | Изготовление секции | B19P | 181 180 | 17,5х16,0х3,6 |
|  | Изготовление секции | B19S | 169 693 | 17,5х16,0х3,6 |
|  | Изготовление секции | B20P | 115 403 | 16,6х12,64х7,76 |
|  | Изготовление секции | B20S | 99 302 | 16,6х12,44х2,64 |
|  | Изготовление секции | D92S | 1 786 | 1,49х8,34х1,94 |
|  | Изготовление секции | F71P | 2 086 | 12,3х4,0х2,3 |
|  | Изготовление секции | F71S | 2 086 | 12,3х4,0х2,3 |
|  | Изготовление секции | F72P | 2 460 | 8,0х4,5х2,3 |
|  | Изготовление секции | F72S | 2 462 | 8,0х4,5х2,3 |
|  | Изготовление секции | F73C | 3 966 | 1,6х7,5х1,5 |
|  | Изготовление секции | B59P | 144 693 | 19,5х10,0х9,0 |
|  | Изготовление секции | B59S | 144 693 | 19,5х10,0х9,0 |
|  | Изготовление секции | B60P | 164 121 | 18,18х7,9х7,9 |
|  | Изготовление секции | B60S | 164 121 | 18,18х7,9х7,9 |
|  | Изготовление секции | S19P | 205 075 | 18,0х6,5х21,5 |
|  | Изготовление секции | S19S | 205 100 | 18,0х6,5х21,5 |
|  | Изготовление секции | S20P | 186 615 | 16,8х10,21х14,63 |
|  | Изготовление секции | S20S | 186 634 | 16,8х10,21х14,63 |
|  | Изготовление секции | S17P | 335 154 | 20,7х6,5х21,5 |
|  | Изготовление секции | S17S | 335 154 | 20,7х6,5х21,5 |
|  | Изготовление секции | S18P | 309 764 | 18,0х7,1х21,2 |
|  | Изготовление секции | S18S | 309 809 | 18,0х7,1х21,2 |
| **Итого:** | **5 611 556** | **-** |

 б) Очистка сварных швов до степени очистки SA 2,5 и их ремонт при обнаружении дефектов.

 в) Изготовление и монтаж грузоподъемных обухов и подкреплений по документации Заказчика.

 г) Проведение испытаний сварных швов (Air test) в соответствии с Технологической инструкцией №ССК.114К.224.08.001 в местах, указанных в сборочных чертежах секций.

1. **Порядок выполнения работ.**

 В таблице 1 определен предельно максимальный объем выполняемых работ и составляет 5 611 556 кг металлоконструкций.

 Cроки окончания работ и поставки полного объема секций на территорию Заказчика – 01.10.2022.

 Стоимость работ по каждой секции определяется путем произведения массы секции (согласно чертежа) и согласованной цены за единицу продукции. Ценой за единицу продукции является стоимость 1 кг изготовленной металлоконструкции.

Цена за единицу продукции включает в себя все расходы Подрядчика, связанные с исполнением договора, в т.ч. доставку заготовленных деталей с территории Заказчика на территорию Подрядчика.

 Металлоконструкция считается изготовленной при сдаче ее ОТК Заказчика согласно требованиям соответствующего чертежа.

 Изготовленная металлоконструкция считается доставленной в момент завершения швартовки плавсредства Подрядчика к причальной стенке Заказчика и уведомления Подрядчика о готовности к выгрузке секций.

 Заказчик в праве принять решение в одностороннем порядке не заявлять Подрядчику изготовление каких-либо секций и уменьшить объем работ. Суммарный объем работ не может превышать 5 611 556кг.

Место выполнения Работ - территория Подрядчика.

Таблица 2 – Матрица разграничения ответственности

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование** | **Подрядчик** | **Заказчик** |
| 1 | Работы по изготовлению секций (изготовление деталей, механическая обработка, гибка, сборка, сварка).  | **+** |  |
| 2 | Выполнение вырезов в соответствии с РКД и разметкой на деталях | **+** |  |
| 3 | Транспортировка давальческих материалов с территории Заказчика на территорию Подрядчика | **+** |  |
| 4 | Обеспечение рабочей конструкторской документацией  |  | **+** |
| 5 | Обеспечение средствами технологического оснащения (оснастки) для изготовления секций, включая выводные планки, клинья, гребенки и т.п. | **+** |  |
| 6 | Обеспечение работ техническими газами, сварочными материалами, расходными и вспомогательными материалами и приспособлениями  | **+** |  |
| 7 | Обеспечение работ материалами и оборудованием систем технологического обеспечения строительства (ТОС)  | **+** |  |
| 8 | Доставка изготовленных металлоконструкций с территории Подрядчика на территорию Заказчика  | **+** |  |
| 9 | Обеспечение транспортно-погрузочными операциями для выгрузки готовых секций на причал Заказчика, включая строповую оснастку и грузоподъемные приспособления |  | **+** |
| 10 | Обеспечение погрузо-разгрузочных операций схемами кантовки и строповки на территории Подрядчика | **+** |  |
| 11 | Обеспечение погрузо-разгрузочных операций схемами кантовки и строповки на территории Заказчика |  | **+** |
| 12 | Схемы размещения и раскрепления секций на плавсредстве, элементы раскреплений. | **+** |  |

**3. Требования к Подрядчику работ.**

Подрядчик обязан иметь Свидетельство о сертификации ФАУ «Российский морской регистр судоходства (РМРС)» на право деятельности на объектах судостроительной отрасли.

Работы по изготовлению секций и блоков выполнять только обученным и аттестованным персоналом.

К выполнению сварочных работ на конструкциях должны допускаться сварщики, прошедшие соответствующие испытания и допущенными РМРС к выполнению сварочных работ, имеющие действующие свидетельства о допуске установленного образца. Все работы по аттестации сварщиков и технологических процессов сварки Подрядчик выполняет за свой счет.

**4. Требования к материалам и производству работ.**

Все используемые сварочные материалы должны иметь действующие сертификаты качества и действующие СОСМ РМРС.

Готовые листовые корпусные детали должны удовлетворять требованиям ОСТ 5Р.95079-2010 по точности выполнения размеров и формы, а также качеству поверхности и материала.

Исправление дефектов, возникших или обнаруженных при изготовлении деталей, производить после согласования с проектантом, Заказчиком и инспектором РС.

Точность разметки должна соответствовать требованиям ОСТ 5Р.9324-2015.

Методы и средства выполнения проверочных работ в процессе выполнения работ проводятся в соответствии с требованиями ОСТ 5Р.9613-2015.

Допуски бухтиноватости на участках между набором согласно ОСТ5.9079-80.

Допуски ребристости согласно ОСТ5.9079-80.

Допуск угловых деформаций по согласно ОСТ5.9079-80.

В процессе сварки при низкой температуре должны быть обеспечены такие условия труда, чтобы сварщик мог выполнить сварные соединения качественно. Рабочее место должно быть защищено от ветра и атмосферных осадков.

При необходимости выполнения работ на открытых площадках должны быть предприняты меры для защиты зоны сварки от ветра, влаги и холода. При дуговой сварке в среде защитных газов следует исключить возможность нарушения газовой защиты от ветра и сквозняков. Для обеспечения надёжной газовой защиты скорость воздушных потоков в зоне сварки не должна превышать 0,5 м/с.

Контроль сварных швов: 100% протяженности сварных швов – ВИК согласно РД 5.121-85. Неразрушающий контроль сварных швов в соответствии со схемой № 131070.22402.0016.09.

Сварка корпусных конструкций должна выполняться квалифицированными сварщиками, согласно одобренным спецификациям процессов сварки (СПС), и с применением сварочных материалов, одобренных классификационным обществом (РМРС). Условия труда при сварке должны контролироваться классификационным обществом в соответствии с Правилами РС.

Квалификация сварщиков, выполняющих работы на указанных в настоящем Техническом задании объектах, должна соответствовать области одобрения по результатам испытаний в соответствии с п. 4.5 Части III, «Техническое наблюдение за изготовлением материалов» Правил технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов.

Порядок проведения испытаний и аттестации сварщиков с оформлением Свидетельств о допуске должен отвечать требованиям раздела 4 части III, «Техническое наблюдение за изготовлением материалов» Правил технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов.

Отчеты об обучении и рабочем опыте должны быть в файлах каждого сварщика и предоставляться инспектору классификационного общества для контроля, когда требуется.

Технологические процессы сварки, применяемые при изготовлении подлежащих освидетельствованию Регистром конструкций, должны быть одобрены Регистром и должны отвечать требованиям разд. 6 части III, «Техническое наблюдение за изготовлением материалов» Правил технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов.

Персонал, осуществляющий неразрушающий контроль для оценки качества сварки при строительстве корпусных конструкций, подлежащем требованиям данного стандарта, должен отвечать требованиям Правил классификационного общества или признанной международной, или национальной схемы квалификации. Данные операторов и их действующие свидетельства должны быть в наличии и доступны для проверки инспектором Регистра.

**5. Техническая документация для производства работ.**

Заказчиком предоставляются:

1. Передача технологической документации на изготовление секций

2. Общепроектная конструкторская документация: 114K.360210.0001 – ОТТ Корпус, 114K.360210.0003 - Схема толщин, 114K.360212.0001 - Разбивка на блоки, 114K.360214.1001 (Rev.B) - Таблица сварки, 114К.360210.0002 – Альбом узлов.

3. Технологическая документация: ССК.114К.224.08.001 – ТИ «Испытание угловых сварных швов воздухом под давлением».

4. Документация по качеству:

Техническая документация подлежит корректировке в процессе выполнения работ по изменениям проектной документации. В случае изменений технической документации Заказчик направляет Подрядчику актуальные ревизии. Заказчик своими силами разрабатывает эскизы по доработке задела, выполняет доработку секций (блоков), а также фундаментов и изделий достроечной номенклатуры.

Заказчик самостоятельно назначает подготовку кромок под сварку.

Подрядчик выполняет сварочные работы на своей территории в соответствии со своей технологической документацией на сварку (ТИ, ТУ), предварительно согласованной с отделом главного сварщика ООО «ССК «Звезда».

Подрядчик самостоятельно разрабатывает технологические указания по сборке и сварке секций, исходя и особенностей своего технологического оборудования, формуляры обмеров блоков (паспорта), а также документацию средств технологического оснащения (оснастку), включая специальную технологическую оснастку. Данные документы подлежат обязательному согласованию с Заказчиком.

Конструкторско-технологическую документацию в полном объеме, необходимую для выполнения Работ по Договору, Заказчик передает Подрядчику в электронном виде. Подрядчик вправе потребовать дополнительную документацию, необходимую для выполнения Работ на специализированных производственных участках. Полученная документация не подлежит передаче третьей стороне.

**6. Техническое наблюдение, приёмка работ.**

Подрядчик обязан предоставить представителям Заказчика доступ к месту выполнения Работ, для возможности наблюдения и контроля выполняемых Работ, предоставить одно помещение на территории Подрядчика оснащенных необходимой мебелью, множительной техникой и доступом к сети Internet.

Подрядчик обеспечивает предъявление результатов выполненных работ ОТК Заказчика и РМРС с предоставлением подтверждающих документов.

Подрядчик предоставляет Заказчику схемы обмеров секции, информацию об используемых сварочных материалах, документацию о проведенном неразрушающем контроле.

**7. Транспортировка, выгрузка готовых секций.**

Секции доставляются с помощью плавсредства (баржи) или иным транспортным средством. Размещение конструкций, метод раскрепления и схема швартовки выполняется по схемам, разработанным Подрядчиком и согласованным с Заказчиком.

Место выгрузки: передаточный причал открытого достроечного стапеля ООО «ССК «Звезда».

Демонтаж раскреплений, выгрузка конструкций выполняется силами Заказчика с использованием гусеничного крана «Зумлион» соответствующей грузоподъемности. Грузоподъемные обуха и подкрепления должны быть установлены силами Подрядчика по документации Заказчика.

Документация на монтаж грузоподъемных обухов и подкреплений предается Подрядчику после согласования схем размещения груза и места фактической выгрузки, но не позднее 14 дней до завершения работ по изготовлению секций.

**Приложение № 2 к Анонсу предстоящей процедуры закупки**

*№194/22-А от 26.05.2022*

**Коммерческое предложение**

**на изготовление секций танкера типа Aframax пр.114К**

**стр. № 131070 согласно Техническим требованиям**

Наименование организации:

ИНН (или иной идентификационный номер):

Наименование предмета закупки:выполнение работ по изготовлению секций танкера типа Aframax пр.114 К стр. № 131070

| **№ п**оз. | Наименование | Кол-вошт. | Место поставки | Срок поставки | Ссылка на техническое описание | Цена за ед. товара без НДС, руб. | Стоимость товара, без НДС, руб. | Сумма НДС,руб. | Общая стоимость товара с НДС,руб. |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| 1 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **ИТОГО стоимость товара без НДС, руб.** |  | **х** | **х** |
| **НДС, руб.** |  | **х** |
| **ИТОГО стоимость товара (цена заявки на участие в закупке) с НДС, руб.** |  |

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(подпись, М.П.)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(фамилия, имя, отчество подписавшего, должность)