

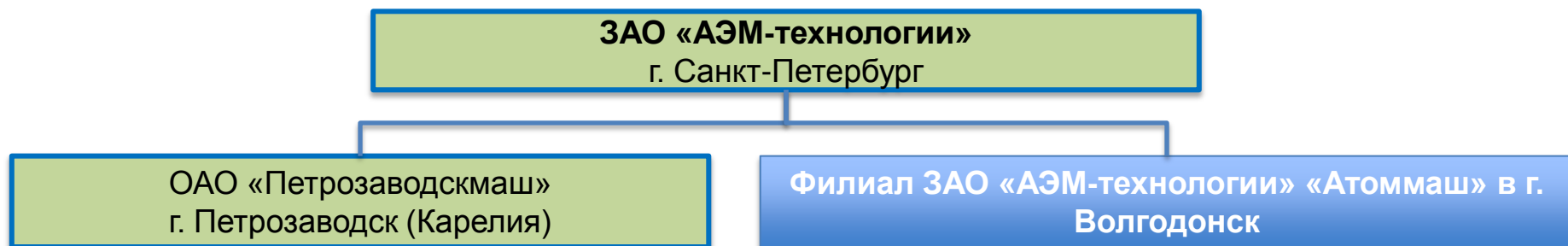
Закупочная деятельность филиала ЗАО «АЭМ-технологии» «Атоммаш» в г. Волгодонск

Балясин Михаил Иванович
Директор департамента закупок
ЗАО «АЭМ-технологии»

АЭМ-ТЕХНОЛОГИИ
ФИЛИАЛ АТОММАШ



ЗАО «АЭМ-технологии» создано в 2007 г. в структуре ОАО «Атомэнергомаш» - машиностроительного дивизиона ГК «Росатом». В июле 2012 г был создан филиал ЗАО «АЭМ-технологии» в г. Волгодонск на площадях «Атоммаш».



Ввод в
эксплуатацию

1976 г.

Отгрузка
первого
корпуса
реактора

1981 г.



Вхождение в ГК
«Росатом»

2012

Площадь

177 га

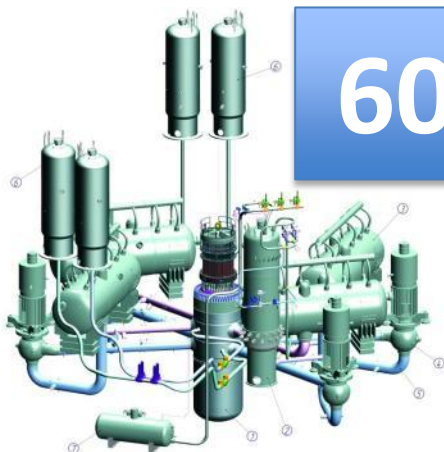
Численность

2281 чел.



ОБОРУДОВАНИЕ АЭС

60%



Комплект оборудования реакторного острова АЭС

Оборудование для
традиционной
энергетики

10%



25%

НЕФТЕГАЗОХИМИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Реакторное оборудование



Колонное оборудование



Шибберные задвижки,
обратная арматура



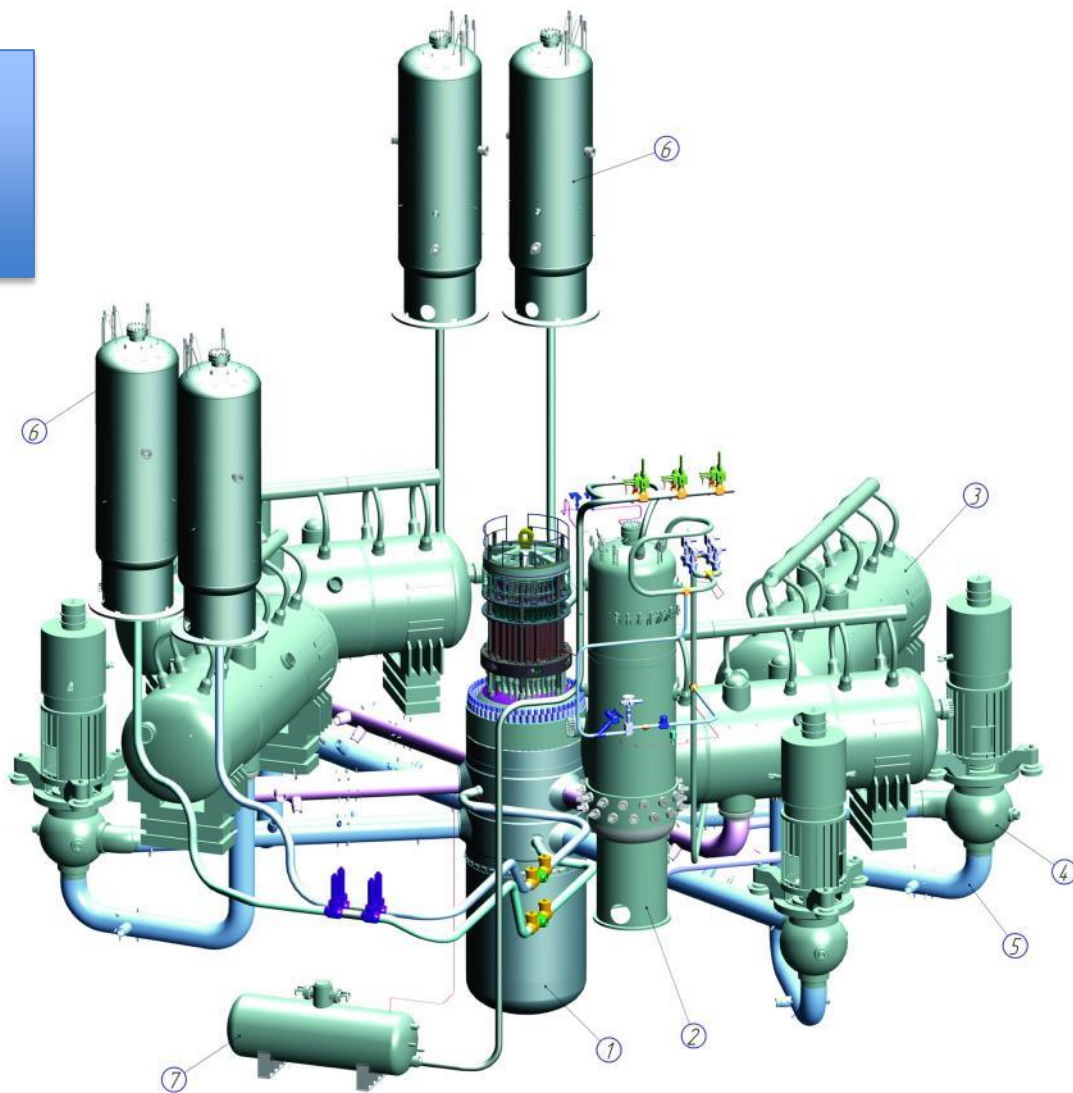
5%

Новый
проект

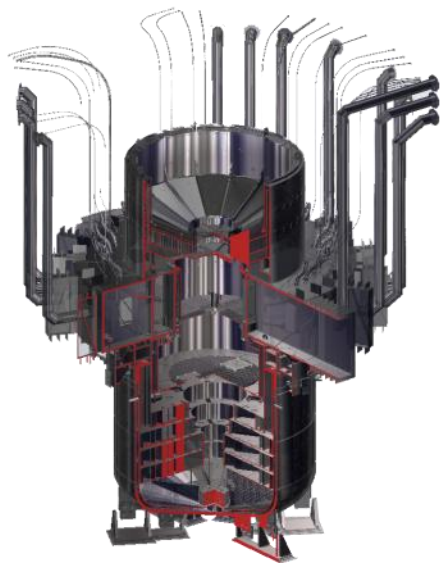
Масса – 6000 тонн
100% оборудования РУ
производится в корпусе №1

Состав реакторной установки:

1. Реактор
2. Компенсатор давления (КД)
3. Парогенератор (ПГВ)
4. Главный циркуляционный насос (ГЦН)
5. Главный циркуляционный трубопровод (ГЦТ)
6. Емкость системы аварийного охлаждения (САОЗ)
7. Бак-барботер



Устройство локализации расплава

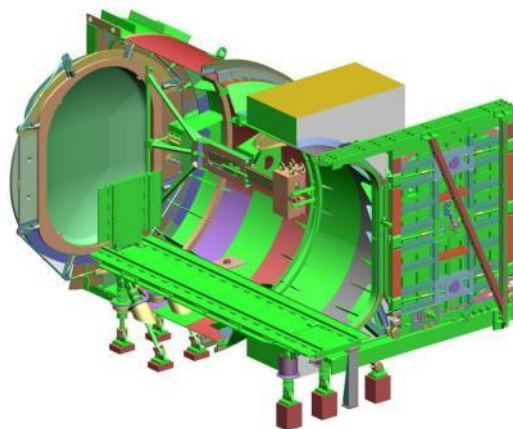


Масса – 900 тонн

Система безопасности энергетической установки. Комплекс из емкостей и металлоконструкций. Нейтрализация расплава активной зоны при нештатной аварии, Габариты, мм - 5500x10500



Шлюз транспортный



Общий вес - 350 тонн

Транспортный шлюз представляет собой 14-ти метровую цилиндрическую камеру диаметром свыше 9 метров, герметично запираемую с двух сторон полотнами ворот, которые открываются поочередно обеспечивая герметичность при перемещении грузов между зонами АЭС. Внутри камеры расположены механизмы перемещения ворот, рельсовый путь для грузовой платформы и системы запирания и герметизации камеры шлюза.



Реакторное оборудование



- Диаметр до 4500 мм
- Длина до 27000 мм
- Толщина стенки до 300 мм
- Расчетная температура среды до +550 °С
- Материал монометалл, плакированный антикоррозионным материалом
- Внутрикорпусные устройства
- Срок службы 30 лет

Колонное оборудование



- Диаметр до 9000 мм
- Длина до 100 м
- Давление до 4 МПа или под вакуумом
- Толщина стенки до 60 мм
- Расчетная температура среды от -60 до +550 °С
- Материал монометалл, плакированный антикоррозионным материалом
- Внутрикорпусные устройства
- Срок службы 20 лет

Теплообменное оборудование



- Давление до 32 МПа
- Расчетная температура среды от 0 до +350 °С
- Срок службы 10 лет

Шибберные задвижки



- Давление до 12,5 МПа
- Условный проход 800, 1000, 1050, 1200 мм
- Срок службы 30 лет

Новый проект

- Закуплено основных материалов: листовой прокат – 254 млн.руб., трубный прокат – 159 млн.руб., поковки – 965 млн. руб., сварочные материалы – 204 млн.руб.
- Укомплектовано свыше 10 единиц оборудования для НВАЭС – 2, бл. 2, БалтАЭС – 2, бл.2, РоАЭС – 4, бл. 4, БелАЭС бл.1,2.
- Проведено закупочных процедур

Всего **136 шт.** на сумму **3 350 000** тыс. руб., в т.ч.

проведено процедур с выбором победителя **115 шт.** на сумму 2 894 840,85 тыс. руб. – **80,34 %** от общего Плана ГПЗ.

Конкурентных процедур, проведенных на ЭТП - 100%.

Открытость проведенных процедур – 97,40%

Жалоб по проведенным процедурам - 2,6 % от общего числа закупок, все признаны необоснованными.

Экономия стоимости за единицу продукции по отдельным видам материалов составляет 8-10 %

Экономия 245 тыс. руб.:

- от всего проведенных процедур – 8%;
- от проведенных конкурентных процедур – 21,35%



✓ **ЕОСЗ на практике доказал свою эффективность в атомной отрасли!**

Потребность по группам закупаемых товаров

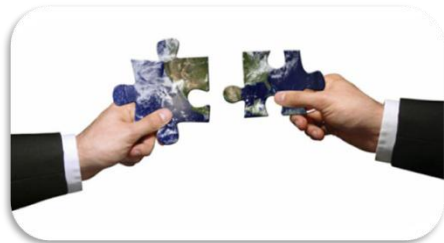


- Своевременность обеспечения производства материалами для соблюдения сроков поставки оборудования
- Сокращение времени на подготовку и проведение закупочных процедур, особенно для комплектации заказов на нефтегазохимического оборудования
- Сокращение времени подготовки и повышение качества документации для проведения процедур:
 - четкость требований технический заданий
 - соблюдение сроков поставки
- Соблюдение равномерного планирования проведения закупочных процедур в течении года
- Оперативность проведение детализации МТР в базе ЕОС НСИ

Существующие риски:

- Нехватка численности сотрудников
- Увеличение нагрузки на имеющихся сотрудников
- Снижение качества подготавливаемых материалов
- Снижение качества проведения закупок
- Несоблюдение сроков поставки готового оборудования
- Увеличение штрафных санкций за несоблюдение сроков проведения процедур и других регламентных дат
- Потеря части заказчиков продукции и поставщиков материалов





- Поставщик должен **раскрывать информацию** в отношении всей цепочки **собственников**, включая бенефициаров (в том числе конечных);
- Должен иметь собственную действующую **лицензию для АЭС**;
- Отсутствие **налоговой задолженности** превышающей 25 (Двадцать пять) % балансовой стоимости активов Поставщика;
- Поставщик и завод изготовитель совокупно должны обладать **профессиональной компетенцией**;
- Поставщик должен являться **производителем продукции** по предмету закупки и/или производить поставки продукции непосредственно от производителя;
- Поставщик обязан обеспечить поставку в полном соответствии с Техническим заданием на поставку, **требуемого качества, в полном объеме и в необходимые сроки.**



Спасибо за внимание!