**Приложение № 6**

**к Договору поставки №НИПИГАЗ.\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**от «\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 202  г.**

**СПЕЦИФИКАЦИЯ. ТРЕБОВАНИЯ ПО СЕРТИФИКАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ И МАТЕРИАЛОВ**

1. **ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ**

Целью настоящей спецификации является определение объема работ Поставщика в части обеспечения поставляемого оборудования и материалов разрешительной и эксплуатационной документацией, требуемой в соответствии с законодательством Российской Федерации и Техническими регламентами Таможенного Союза.

1. **ОПРЕДЕЛЕНИЯ**

**Сертификация** – обеспечение оборудования и материалов разрешительной документацией: сертификатами / декларациями соответствия, метрологическими сертификатами и иными свидетельствами, подтверждающими соответствие оборудования и материалов требованиями законодательства Российской Федерации и Таможенного Союза, и необходимыми при совершении таможенных операций, монтажа, предпусковой наладки, пусконаладочных работ, ввода в эксплуатацию. Термин «сертификация» в рамках настоящей спецификации не относится к заводским сертификатам качества и сертификатам соответствия зарубежным стандартам.

**Паспортизация** – обеспечение оборудования и материалов эксплуатационной документацией, а именно, техническими паспортами, руководствами (инструкциями) по эксплуатации и техническому обслуживанию.

**Матрица сертификации** – документ, определяющий объем требуемой сертификации и паспортизации поставляемого оборудования.

**ТР ТС \ ЕАЭС** – Технический регламент Таможенного Союза и Технический регламент Евразийского Экономического Союза.

**Поставщик** – организация, которая изготавливает и (или) поставляет оборудование и обеспечивает оборудование необходимой разрешительной и эксплуатационной документацией.

1. **ОБЪЕМ РАБОТ ПОСТАВЩИКА**

Поставщик должен:

* соблюдать требования настоящей спецификации;
* обеспечить полное соответствие оборудования и материалов требованиям действующего законодательства Российской Федерации и Технических регламентов Таможенного Союза;
* предоставить матрицу по сертификации;
* предоставить все сертификаты, разрешения, лицензии, требуемые по законодательству Российской Федерации, Таможенного Союза и настоящему Договору для совершения таможенных операций, осуществления монтажа, пусконаладочных работ и эксплуатации объекта поставки: материалов, оборудования, установок, производственных (технологических) линий;
* предоставить технические паспорта и другую эксплуатационную документацию в соответствии с требованиями Закона Российской Федерации и законодательства Таможенного Союза;
* привлечь аккредитованный орган по сертификации с целью обеспечения выполнения вышеуказанных требований;
* взаимодействовать с Институтом по сертификации или российскими государственными органами при необходимости получения официальных разъяснений требований Законодательства, которые могут потребоваться в ходе исполнения обязательств по настоящему Договору;
* определить единое контактное лицо Поставщика для АО «НИПИГАЗ» ответственного по всем вопросам, связанным с исполнением настоящей спецификации.

1. **СЕРТИФИКАЦИОННЫЙ ОРГАН ПОСТАВЩИКА**

Для целей исполнения требований настоящей спецификации Поставщик должен привлечь аккредитованный орган по сертификации. Объем услуг, предоставляемых Органом по сертификации должен включать без ограничения:

* определение необходимости и объема сертификации и паспортизации в отношении объема поставок Поставщика по настоящему Договору;
* проверка матрицы по сертификации;
* разработка стратегии по сертификации объема поставки Поставщика;
* выпуск требуемых сертификатов и разрешительной документации, при необходимости;
* проверка сертификатов соответствия, технических паспортов, эксплуатационной документации, в том числе их перевод на русских язык.

Поставщик несет все расходы по оказанию сертификационным организациями всех необходимых услуг, а также по соблюдению требований таких организаций.

Одобрения, рекомендации и разрешения, выданные сертифицирующей организацией, не освобождают Поставщика от его окончательной ответственности за надлежащее выполнение всех обязательств по Договору.

1. **МАТРИЦА СЕРТИФИКАЦИИ**

Поставщик должен предоставить в адрес АО «НИПИГАЗ» матрицу сертификации, оформленную по шаблону, представленному в приложении 1, для каждого размещенного заказа на закупку. Матрица сертификации должна содержать не только оборудование, но и полный перечень его комплектующих частей и быть надлежащим образом заполнена в части применимых документов сертификации и паспортизации по каждой позиции перечня.

Для контрольно-измерительных приборов, поставляемых как отдельно, так и в составе комплектных установок, должна быть предоставлена дополнительная матрица (приложение 1), содержащая сведения о метрологической сертификации. Сокращение или изменение шаблонов сертификационных матриц не допускается.

Матрицы сертификации подлежат согласованию с АО «НИПИГАЗ» в системе электронного документооборота Capital Projects в установленном Договором порядке.

Поставщик должен обеспечить проверку и согласование полностью заполненной матрицы по сертификации с аккредитованным Органом по сертификации до её предоставления в адрес АО «НИПИГАЗ».

При изменении заказа на поставку или нормативных требований к оборудованию в РФ, ЕАЭС Поставщик вносит соответствующие изменения в матрицу.

Финальная версия матрицы сертификации должна содержать регистрационные номера всех применимых сертификатов и разрешений, подлежащих передаче в АО «НИПИГАЗ».

1. **СЕРТИФИКАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ**

Поставщик несет ответственность за обеспечение поставляемого оборудования и материалов всеми сертификатами, подтверждающими соответствие требованиям Технических Регламентов Таможенного Союза и Евразийского Экономического Союза и иным требованиям Законодательства.

Перечень основных разрешений, сертификатов и требований, приведенный в данной спецификации, предоставляется Поставщику для информации. Данный перечень не является исчерпывающим и не содержит всех возможных требований, разрешений и сертификатов, которые Поставщик должен получить в ходе исполнения.

1. ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»
2. ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»
3. ТР ТС 011/2011 «О безопасности лифтов»
4. ТР ТС 012/2011 «О безопасности оборудования для работы во взрывоопасных средах»
5. ТР ТС 016/2011 «О безопасности аппаратов, работающих на газообразном топливе»
6. ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»
7. ТР ТС 030/2011 «О требованиях к смазочным материалам, маслам и специальным жидкостям»
8. ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под давлением»
9. ТР ЕАЭС 037/2016 «Об ограничении применения опасных веществ в изделиях электротехники и радиоэлектроники»
10. ТР ЕАЭС 043/2017 «О требованиях к средствам обеспечения пожарной безопасности и пожаротушения»
11. Обоснование безопасности.
12. ГОСТ Р стандарты.
13. Государственная регистрация (санитарно-эпидемиологический контроль)
14. Экспертиза промышленной безопасности.

По запросу АО «НИПИГАЗ» Поставщик также должен обеспечить получение отказных писем от аккредитованного органа по сертификации и\или иных официальных письменных заключений от органов власти, уполномоченных давать разъяснения законодательных требований в части сертификации и паспортизации.

Сертификаты соответствия должны быть действительны на момент изготовления и на момент поставки оборудования на площадку.

Все применимые документы сертификации подлежат согласованию с АО «НИПИГАЗ» в системе электронного документооборота Capital Projects в установленном Договором порядке**.**

1. **МЕТРОЛОГИЧЕСКАЯ СЕРТИФИКАЦИЯ**

Контрольно-измерительные приборы, являющиеся средствами измерения, должны иметь Свидетельство об утверждении типа средств измерений (СУТСИ). К СУТСИ в обязательном порядке должны быть приложены описание типа средства измерения и методика поверки (в случае, если поверка проводится не по ГОСТ, а по специально разработанной методике). СУТСИ должны быть действительны на момент изготовления оборудования.

Средства измерения должны иметь свидетельство о первичной поверке. Срок действия свидетельства о первичной поверке средства измерения должен быть не менее половины межповерочного интервала на момент поставки оборудования на площадку. В случае поставки средств измерений, доступ к которым может быть затруднен или невозможен после их монтажа в оборудование, такие средства измерения должны поставляться с бессрочной поверкой (первичная поверка до ввода в эксплуатацию).

Все применимые документы метрологической сертификации подлежат согласованию с АО «НИПИГАЗ» в системе электронного документооборота Capital Projects в установленном Договором порядке**.**

1. **ПАСПОРТИЗАЦИЯ**

Поставщик несет ответственность за выпуск эксплуатационной документации и ее соответствие требованиям Технических Регламентов Таможенного Союза и иным требованиям Законодательства.

Поставляемые оборудование и материалы должны быть снабжены эксплуатационной документацией на русском языке или двуязычной, один из которых русский.

Технические паспорта должны быть разработаны Поставщиком по шаблону, предоставленному в Приложении 2 в зависимости от поставляемой номенклатуры. Добавления к шаблону технического паспорта дополнительной информации для отражения специфических технических параметров допускаются. Сокращение или изменение шаблона технического паспорта не допускается.

В случае отсутствия в комплекте шаблонов применимого\подходящего шаблона на поставляемую номенклатуру оборудования, при оформлении паспорта Поставщику необходимо руководствоваться требованиями ГОСТ 2.610 и 2.601, применимым стандартам, а также рекомендуемыми формами технических паспортов, приведенными в стандартах на соответствующее оборудование.

Технический паспорт должен быть выпущен на каждую единицу оборудования, включая технические паспорта на все компоненты, входящие в состав комплектной установки, и иметь индивидуальный заводской номер. Группировка нескольких единиц оборудования в один технический паспорт допускается по согласованию с АО «НИПИГАЗ» только для:

1. запорно-регулирующей арматуры с диаметром менее 50 мм;
2. мелкоштучных изделий, изготовляемых серийно, для которых допускается оформление паспортов на партию поставляемых изделий.

Вся эксплуатационная документация подлежит согласованию с АО «НИПИГАЗ» в системе электронного документооборота Capital Projects в установленном Договором порядке.

1. **СРОКИ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ**

**Матрица по сертификации** должна быть выпущена Поставщиком для согласования с АО «НИПИГАЗ» не позднее 4 недель после размещения заказа.

**Разрешительная и эксплуатационная документация** предоставляется Поставщиком в объеме, определенном согласованной с АО «НИПИГАЗ» матрицей сертификации, не позднее, чем за 8 недель до отгрузки оборудования.

Поставщик должен обеспечить согласование с АО «НИПИГАЗ» всего комплекта разрешительной и эксплуатационной документации до прибытия оборудования на площадку.

1. **ТРЕБОВАНИЕ К ПЕРЕДАЧЕ ДОКУМЕНТАЦИИ**

Все разрешительные и эксплуатационные документы должны быть предоставлены в АО «НИПИГАЗ» в хорошо читаемом электронном \ сканированном виде со всеми приложениями.

Вместе с оборудованием Поставщик должен также передать один оригинал технического паспорта на бумажном носителе. Оригинал технического паспорта должен содержать живые подписи и печати Изготовителя оборудования, а также полностью соответствовать его электронной версии, согласованной с АО «НИПИГАЗ». Оригинал согласованного технического паспорта должен быть поставлен на площадку одновременно с поставкой оборудования.

**ПРИЛОЖЕНИЯ:**

Приложение 1. Шаблон матрицы сертификации и матрицы контрольно-измерительных приборов.

Приложение 2. Шаблоны технических паспортов с инструкцией по заполнению.

|  |  |
| --- | --- |
| **ГЕНПОДРЯДЧИК:**  **АО «НИПИГАЗ»**  **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ / Гиоргадзе Ш.А./** | **ПОСТАВЩИК:**  **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ /** |