|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Изготовитель: |  | ПЛАН ПРОВЕДЕНИЯ ИНСПЕКЦИИ | | Редакция: | 0 | | |
| Заказчик: ПАО «НК «Роснефть» | | Продукция: | Неподвижная опора тип 5-А для надземной и канальной прокладки (НО) | Дата: |  | | |
| №ПКИ: |  | Типоразмер/  Исполнение | Ø 57-1220 мм, толщина 8 – 22 мм/коррозионностойкие | Страница: | 1 | из | 5 |
| Требования: ТУ | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **СОГЛАСОВАНО**  **Начальник ОИК ТП**  **ООО «Самарский ИТЦ»**  **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **«\_\_\_\_\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_20 г.**  **СОГЛАСОВАНО**  **ООО «Самарский ИТЦ»**  **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **«\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_20 г.** | **РАЗРАБОТАНО**  **Начальник ОТК**  АО «Изготовитель»  **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **«\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20 г.** | **РАЗРАБОТАНО**  **Главный технолог**  АО «Изготовитель»  **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **«\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20 г.** |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1. | Входной контроль основных и сварочных материалов | Проверка сопроводительной документации |  | ГОСТ 24297, сертификаты заводов-изготовителей | Все документы, 100% |  |  | Rc | Соответствие продукции установленным требованиям | Акт входного контроля | Акт входного контроля с описанием несоответствия, запрет на запуск в производства продукции не соответствующей установленным требованиям. |
| **2.** | Стальная труба  . | | | | | | | | | | |
| **2.1** | Резка | Длина детали после резки | PR  QC | ТУ, ТИ, ТП | 100% |  |  | IВ  Rc | Требования ТУ, ТП |  | Доработка или отбраковка |
| **2.2** | Токарная | Контроль размеров фаски | PR  QC | ТУ, ТИ, ТП | 100% |  |  | IВ  Rc | Требования ТУ, ТП |  | Доработка или отбраковка |
| **3.** | Стальной патрубок (2 шт.) | | | | | | | | | | |
| **3.1** | Резка | Длина детали | PR  QC | ТУ, ТИ, ТП | 100% |  |  | IВ  Rc | Требования ТУ, ТП |  | Доработка или отбраковка |
| **3.2** | Резка (газовая), зачистка торцев патрубка от наплывов | Длина детали | PR  QC | ТУ, ТИ, ТП | 100% |  |  | IВ  Rc | Требования ТУ, ТП |  | Доработка или отбраковка |
| **3.3** | Токарная | Размер фаски | PR  QC | ТУ, ТИ, ТП | 100% |  |  | IВ  Rc | Требования ТУ, ТП |  | Доработка или отбраковка |
| **4.** | Стальной опорный фланец | | | | | | | | | | |
| **4.1** | Плазменная резка | Размер заготовки | PR  QC | ТУ, ТИ, ТП | 100% |  |  | IВ  Rc | Требования ТУ, ТП |  | Доработка или отбраковка |
| **4.2** | Токарная | Размер фаски | PR  QC | ТУ, ТИ, ТП | 100% |  |  | IВ  Rc | Требования ТУ, ТП |  | Доработка или отбраковка |
| **5.** | Оболочка оцинкованная | | | | | | | | | | |
| **5.1** | Резка | Размер заготовки | PR  QC | ТУ, ТИ, ТП | 100% |  |  | IВ  Rc | Требования ТУ, ТП |  | Доработка или отбраковка |
| **5.2** | Вальцовка | Размер заготовки | PR  QC | ТУ, ТИ, ТП | 100% |  |  | IВ  Rc | Требования ТУ, ТП |  | Доработка или отбраковка |
| **5.3** | Сварка автоматическая | Размер заготовки | PR  QC | ТУ, ТИ, ТП | 100% |  |  | IВ  Rc | Требования ТУ, ТП |  | Доработка или отбраковка |
| **5.4** | Зиговка | Размер заготовки | PR  QC | ТУ, ТИ, ТП | 100% |  |  | IВ  Rc | Требования ТУ, ТП |  | Доработка или отбраковка |
| **5.5** | Отбортовка | Размер заготовки | PR  QC | ТУ, ТИ, ТП | 100% |  |  | IВ  Rc | Требования ТУ, ТП |  | Доработка или отбраковка |
| **6.** | Оболочка оцинкованная (2 способ изготовления) | | | | | | | | | | |
| **6.1** | Фальцовка |  | PR  QC | ТУ, ТИ, ТП | 100% |  |  | IВ  Rc | Требования ТУ, ТП |  | Доработка или отбраковка |
| **6.2** | Вальцовка | Размер заготовки | PR  QC | ТУ, ТИ, ТП | 100% |  |  | IВ  Rc | Требования ТУ, ТП |  | Доработка или отбраковка |
| **7.** | Косынка | | | | | | | | | | |
| **7.1** | Плазменная резка | Размер заготовки | PR  QC | ТУ, ТИ, ТП | 100% |  |  | IВ  Rc | Требования ТУ, ТП |  | Доработка или отбраковка |
| **8.** | Опорная скоба | | | | | | | | | | |
| **8.1** | Плазменная резка | Размер заготовки | PR  QC | ТУ, ТИ, ТП | 100% |  |  | IВ  Rc | Требования ТУ, ТП |  | Доработка или отбраковка |
| **8.2** | Гибка | Размер заготовки | PR  QC | ТУ, ТИ, ТП | 100% |  |  | IВ  Rc | Требования ТУ, ТП |  | Доработка или отбраковка |
| **9.** | Ребро | | | | | | | | | | |
| **9.1** | Плазменная резка | Размер заготовки | PR  QC | ТУ, ТИ, ТП | 100% |  |  | IВ  Rc | Требования ТУ, ТП |  | Доработка или отбраковка |
| **10.** | Труба-спутник | | | | | | | | | | |
| **10.1** | Резка | Размер заготовки | PR  QC | ТУ, ТИ, ТП | 100% |  |  | IВ  Rc | Требования ТУ, ТП |  | Доработка или отбраковка |
| **10.2** | Токарная | Размер фаски | PR  QC | ТУ, ТИ, ТП | 100% |  |  | IВ  Rc | Требования ТУ, ТП |  | Доработка или отбраковка |
| **11.** | Торцевой фланец (2шт.) | | | | | | | | | | |
| **11.1** | Плазменная резка | Размер заготовки | PR  QC | ТУ, ТИ, ТП | 100% |  |  | IВ  Rc | Требования ТУ, ТП |  | Доработка или отбраковка |
| **12.** | Стальная обечайка | | | | | | | | | | |
| **12.1** | Резка (ножницы гильотинные) | Размер заготовки | PR  QC | ТУ, ТИ, ТП | 100% |  |  | IВ  Rc | Требования ТУ, ТП |  | Доработка или отбраковка |
| **12.2** | Резка (гидравлические ножницы) | Размер заготовки | PR  QC | ТУ, ТИ, ТП | 100% |  |  | IВ  Rc | Требования ТУ, ТП |  | Доработка или отбраковка |
| **12.3** | Вальцовка | Размер заготовки | PR  QC | ТУ, ТИ, ТП |  |  |  | IВ  Rc | Требования ТУ, ТП |  | Доработка или отбраковка |
| **13.** | Сборка и сварка.  Детали: Опорная скоба (1шт) и ребро (3 (шт.). | Размер, визуальный контроль сварного шва. | PR  QC | Чертеж, ГОСТ 23118, ТУ | 100% |  |  | IВ  Rc | Не допускается наличие пор, трещин, наплывов, непроваров, прожогов |  | Доработка или отбраковка |
| **14.** | Сборка и сварка.  Детали: стальная труба (1шт.), опорный фланец (1шт.), косынка (4шт) | Размеры, визуальный контроль сварного шва. | PR  QC | Чертеж, ГОСТ 23118, ТУ | 100% |  |  | IВ  Rc | Не допускается наличие пор, трещин, наплывов, непроваров, прожогов |  | Доработка или отбраковка |
| **15.** | Сборка и сварка.  Детали: (стальная труба, стальной опорный фланец, косынка), стальной патрубок. | Размеры, визуальный контроль сварного шва. | PR  QC | Чертеж, ГОСТ 23118, ТУ | 100% |  |  | IВ  Rc | Не допускается наличие пор, трещин, наплывов, непроваров, прожогов. |  | Доработка или отбраковка |
| **16.** | Сборка и сварка.  Детали: стальная труба, (стальной патрубок, стальной опорный фланец, косынка), (опорная скоба, ребро), труба-спутник | Размеры, визуальный контроль сварного шва | PR  QC | Чертеж, ГОСТ 23118, ТУ | 100% |  |  | IВ  Rc | Не допускается наличие пор, трещин, наплывов, непроваров, прожогов |  | Доработка или отбраковка |
| **17.** | Сварка и сборка.  Детали: (стальная труба, стальной патрубок, стальной опорный фланец, косынка, опорная скоба, ребро), обечайка, торцевой фланец). | Размеры, визуальный контроль сварного шва | PR  QC | Чертеж, ГОСТ 23118, ТУ | 100% |  |  | IВ  Rc | Не допускается наличие пор, трещин, наплывов, непроваров, прожогов. |  | Доработка или отбраковка |
| **18.** | Маркировка | Содержание маркировки опоры | QC | ТУ | 100% |  |  | IС  Rc | Требования ТУ, ТП |  | Доработка |

ПРИЛОЖЕНИЕ А

(справочное)

Обозначения и сокращения

|  |  |
| --- | --- |
| **Сокращение** | **Расшифровка** |
| ТУ | Технические условия. |
| ТП | Технологический процесс. |
| СТО | Стандарт организации. |
| ТИ | Технологические инструкции. |
| ТС | Техническое соглашение. |