|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Изготовитель: |  | ПЛАН ПРОВЕДЕНИЯ ИНСПЕКЦИИ | | ППИ- … | Редакция: | 1 | | |
| «Заказчик» ПАО «НК «Роснефть» | | Продукция: | Задвижка клиновая | | Дата: | 00.00.18г | | |
| Договора: |  | Типоразмер | ЗК DN10-1400; PN до 32,0 МПа |  | Страница: | 1 | из | 8 |
|  |
| Требования: | МУК № П1-01.05 М-0082 (версия 3.00) | |
| Требования: | МУК № П1-01.05 М-0082 (версия 3.00) | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ***СОГЛАСОВАНО***  ***Ведущий инженер СЛИ***  ***ООО «Самарский ИТЦ»***  ***\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Д.И. Яхункин***  ***«\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2018 г.***  ***СОГЛАСОВАНО***  ***Начальника ОИК НПО***  ***ООО «Самарский ИТЦ»***  ***\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ А. Н. Кистойчев***  ***«\_\_\_\_\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2018 г*** | ***СОГЛАСОВАНО***  ***Главный контролер***  ***ООО «….»***  ***\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_***  ***«\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2018 г.*** | ***РАЗРАБОТАНО***  ***Главный технолог***  ***ООО «……»***  ***\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_***  ***«\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2018 г.*** |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | Проверка и изучение разрешительной, технической, технологической и иной документации инспекцией Заказчика. | | | | | | | | | | | |
| 1.1 | Проверка наличия документального подтверждения соответствия продукции требованиям ФЗ «О техническом регулировании» или ТР ТС. | Действующий сертификат или декларация соответствия | QC |  | ФЗ «О техническом регулировании»  ГОСТ Р ИСО 9001 |  | Rc |  | Rc | Срок действия сертификата не истек, сертификат распространяется на контролируемую деятельность предприятия. | Отчет инспектора | Информирование  Заказчика |
| 1.2 | Проверка подтверждения сертификации системы менеджмента качества предприятия требованиям стандарта ИСО 9001. | Действующий сертификат соответствия СМК  Руководство по качеству | QC |  | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |  | Rc |  | Rc | Срок действия сертификата не истек.  Сертификат распространяется на контролируемую деятельность предприятия. | Отчет инспектора | Информирование  Заказчика |
| 1.3 | Проверка квалификации персонала, выполняющего контрольные и особо ответственные операции. | Наличие документальных свидетельств, подтверждающих  необходимый уровень квалификации персонала ОТК | QC |  | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |  | Rc |  | Rc | Предоставление предприятием актуальных:  -протоколов аттестации ИТР по промышленной безопасности, сотрудников ОТК;  -удостоверений ВИК | Отчет инспектора | Информирование  Заказчика |
| 1.4 | Изучение и проверка рабочей документации изготовителя | Конструкторская документация (рабочие, сборочные чертежи), технологическая документация, методики, инструкции | QC |  | Комплект конструкторской документации, инструкций, технологической документации |  | Rc |  | Rc | Соответствие требованиям опросного листа, спецификации,  МУК № П1-01.05 М-0082 КД завода-изготовителя | Отчет инспектора | Информирование  Заказчика |
| 1.5 | Отслеживание графика производства | МУК ПАО «НК «Роснефть» № П1-01.05 М-0082 (версия 3.00) | QC |  | Договор и приложения к нему |  | Rc |  | Rc | Соответствие Договору и приложения к нему | Отчет инспектора | Информирование  Заказчика |
| 2 | Входной контроль |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2.1 | Входной контроль заготовок основных корпусных деталей | 1.Проверка сертификата качества на соответствие требованиям МУК, КД.  2. Наличие 100% УЗК заготовок основных деталей.  3. Наличие данных по загрязненности НВ.  4.Наличие значения Сэкв.  5. Для литых заготовок размер зерна.  6. Заготовки для изготовления шпинделя предел текучести не менее 550 Мпа, коррозионная стойкость  7. Коррозионная стойкость при наличии требований ТД. | QC |  | МУК № П1-01.05 М-0082  КД завода-изготовителя | Все сертификаты - 100%, | Rc |  | Rc | МУК № П1-01.05 М-0082  КД завода-изготовителя | Согласно ТД завода -изготовителя | Запрет на запуск в производство материалов без сертификатов. Решение по продукции несоответствующего качества. |
| 2.2 | Входной контроль комплектующих изделий | 1.Проверка сертификатов качества на соответствие требованиям МУК, КД.  2. Крепежные детали: химсостав, твердость, маркировка, внешний осмотр, измерение резьбы.  3. Фланцы (в том числе ответные): химсостав, мехсвойства, KCV при -40 или -60 С не ниже 24,5 Дж/см2, Сэкв. не ниже 0,43, 100% УЗК.  4. Редуктор, электропривод согласно ТД на изделие по заказу. | QC |  | МУК № П1-01.05 М-0082  КД завода-изготовителя | Все сертификаты - 100% | Rc |  | RC  Ic | МУК № П1-01.05 М-0082  КД завода-изготовителя | Согласно ТД завода-изготовителя  **Акт контроля химического состава фланцев по форме приложения к договору на поставку.** | Запрет на запуск в производство материалов без сертификатов. Решение по продукции несоответствующего качества. |
| 2.3 | Входной контроль используемых материалов | 1.Проверка сертификатов качества на соответствие требованиям МУК, КД.  2.Сварочные материалы согласно МУК, КД.  3. Прокладочные материалы согласно МУК, КД. | QC |  | МУК № П1-01.05 М-0082  КД завода-изготовителя | Все сертификаты - 100% | Rc |  | Rc | МУК № П1-01.05 М-0082  КД завода-изготовителя | Согласно ТД завода -изготовителя | Запрет на запуск в производство материалов без сертификатов. Решение по продукции несоответствующего акчества. |
| 3 | Технологический процесс изготовления задвижки | | | | | | | | | | | |
| 3.1 | Изготовление отливок корпусных деталей (при изготовлении на заводе-изготовителе) | 1.Химсостав  2. Размер зерна  3. 100% УЗК  4 . Согласно КД и ТД завода-изготовителя | PR  QC |  | МУК № П1-01.05 М-0082  КД завода-изготовителя | 100% | Rс |  | Rc | МУК № П1-01.05 М-0082  КД завода-изготовителя | Согласно ТД завода-изготовителя, карта выплавки | Исправление несоответствий |
| 3.2 | Изготовление основных корпусных деталей. | Согласно КД и ТД завода – изготовителя | PR  QC |  | МУК № П1-01.05 М-0082  КД завода-изготовителя | 100% | Rс |  | Rc | МУК № П1-01.05 М-0082  КД завода-изготовителя | Согласно ТД завода-изготовителя | Исправление несоответствий |
| 3.3 | Изготовление затвора (клин) | Твердость УП клина седел корпуса  Контроль качества наплавленных поверхностей (при наличии) | PR  QC |  | МУК № П1 -01.05 М-0082  КД завода-изготовителя | 100% | Rc |  | Rc | МУК № П1-01.05 М-0082  КД завода-изготовителя | Согласно ТД завода-изготовителя | Исправление несоответствий |
| 3.4. | Термическая обработка деталей задвижки | 1.Контроль режимов термообработки  2. Твердость для НУгл. стали не более 200 HV10, для НЛег. стали не более 240 HV10.  3. КCV при -40 или -60 С не менее 19,6 Дж/см2.  4. 100% УЗК. | PR  QC |  | МУК № П1-01.05 М-0082  КД завода-изготовителя | 100% | Rc |  | Rc  Vc | МУК № П1-01.05 М-0082  КД завода-изготовителя | Согласно ТД завода-изготовителя | Исправление несоответствий |
| 3.5. | Сварка основных деталей и контроль сварочных швов (при наличии) | 1.Контроль режимов сварки  2.Контроль сварочных швов: 100% УЗК, 100% КапД. или МПД ; механические свойства, коррозионная стойкость, металлография согласно КД завода-изготовителя. | PR  QC |  | МУК № П1-01.05 М-0082  КД завода-изготовителя | 100% | Rс |  | Rc  Vc | МУК № П1-01.05 М-0082  КД завода-изготовителя | Согласно ТД  завода-изготовителя | Исправление несоответствий |
| 3.6 | Контроль деталей задвижки перед сборкой | Согласно ТД завода-изготовителя | PRQC |  | МУК № П1-01.05 М-0082  КД завода-изготовителя | 100% | Rс |  | RС | МУК № П1-01.05 М-0082  КД завода-изготовителя | Согласно ТД завода-изготовителя | Исправление несоответствий. |
| 3.7 | Сборка задвижки | Согласно ТД завода-изготовителя  Контроль полнопро-ходности | PRQC |  | МУК № П1-01.05 М-0082  КД завода-изготовителя | 100% | Rc |  | RС | МУК № П1-01.05 М-0082  КД завода-изготовителя | Согласно ТД  завода-изготовителя | Исправление несоответствий. |
| 3.8 | Маркировка | Согласно МУК, КД завода-изготовителя | PR  QC |  | МУК № П1-01.05 М-0082  КД завода-изготовителя | 100% | Rc |  | Rc | МУК № П1-01.05 М-0082  КД завода-изготовителя | Согласно ТУ,  ТД завода-изготовителя | Исправление несоответствий |
| 3.9 | Приемо-сдаточные испытания (до нанесения АКП, если в КД или требованиях заказчика не указано иное). | В соответствии с ПМ приемо-сдаточных испытаний, КД | PR  QC |  | ПМИ завода-изготовителя  МУК № П1-01.05 М-0082 | 100% | Vc |  | RcWc | ПМИ завода-изготовителя  МУК № П1-01.05 М-0082 | Согласно ПМИ  ТУ | Согласно ПМИ |
| 3.10 | Консервация | Согласно КД, ТД завода-изготовителя | PR  QC |  | МУК № П1-01.05 М-0082  КД завода-изготовителя |  | Vc |  | Rc | МУК № П1-01.05 М-0082  КД завода-изготовителя | Согласно КД,  ТД завода-изготовителя,  Паспорт | Исправление несоответствий |
| 3.11 | Нанесение и контроль АКП | Согласно ПМИ АКП, КД, ТД завода-изготовителя | PRQC |  | ПМИ АКП  МУК №П1-01.05 М-0082  КД завода-изготовителя | 100% | Rc |  | RС | ПМИ АКП  МУК № П1-01.05 М-0082  КД завода-изготовителя | Согласно ПМИ АКП и ТД завода-изготовителя | Исправление несоответствий |
| 3.12 | Периодические (типовые, квалификационные) испытания | Согласно ПМИ, КД, ТД  завода-изготовителя | PR  QC |  | ПМИ  МУК № П1-01.05 М-0082 | Согласно ПМИ | RС |  | RС | ПМИ  МУК № П1-01.05 М-0082 | Согласно ПМИ,  протоколы испытаний | Согласно ПМИ |
| 4 | Маркировка транспортной тары | Согласно КД, ТД завода-изготовителя | PR  QC |  | МУК № П1-01.05 М-0082  КД завода-изготовителя | 100% | Rc |  | Rc | МУК № П1-01.05 М-0082  КД завода-изготовителя | Согласно КД, ТД завода-изготовителя | Исправление несоответствий |
| 5 | Оформление комплекта документов. | Согласно КД, ТД завода-изготовителя  Договор на поставку | QC |  | МУК № П1-01.05 М-0082  КД завода-изготовителя  Договор на поставку | 100% | Rc |  | Rc | МУК № П1-01.05 М-0082  КД завода-изготовителя  Договор на поставку | Согласно КД | Исправление несоответствий |
| 6 | Упаковка | Согласно КД и ТД  завода-изготовителя | PR  QC |  | МУК № П1-01.05 М-0082  КД завода-изготовителя | 100% | Rc |  | Rc | МУК № П1-01.05 М-0082  КД завода-изготовителя | Согласно КД | Исправление несоответствий |
| 7 | Отгрузка | Контроль погрузки тары на транспортное средство | PR  QC |  | Схемы строповки  МУК № П1-01.05 М-0082 | 100% | Ic |  | Ic | Схемы строповки  МУК № П1-01.05 М-0082 | Выдача РО, УО на отгрузку продукции | Исправление несоответствий |
|  | | | | | | | |  | |  | | |
|  | |

|  |
| --- |
| Обозначения и сокращения:  ЗК – задвижка клиновая НУгл – низкоуглеродистая сталь  НВ – неметаллические включения НЛег – низколегированная сталь  ТУ – технические условия ПМИ – программа и методика испытаний  ТД – техническая документация АКП – антикоррозионное покрытие  МУК – методические указания компании КСV- обозначение ударной вязкости (вид надреза V-образной формы)  УЗК – ультразвуковой контроль Сэкв  - эквивалент углерода  КапД – капиллярная дефектоскопия  МПД – магнитопорошковая дефектоскопия  УП – уплотнительная поверхность  ОЛ – опросный лист |