|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **СОГЛАСОВАНО**  **Руководитель** |  | **УТВЕРЖДАЮ** |
| ООО «РН- Снабжение» |  | Генеральный директор |
|  |  |  |
|  |  |  |
| \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ «\_\_\_\_\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2018 г. |  | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_.\_\_. \_\_\_\_\_\_\_\_\_ «\_\_\_\_\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2018 г. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Изготовитель: | **План проверок и инспекций продукции** | ППИ |
| Инспекция: | Продукция: **Устьевое оборудование добывающих и нагнетательных скважин (обвязка колонная/арматура фонтанная).** | Дата: 26.06.18 г. |
| Заказчик:  **ООО «РН- Снабжение»** | Требования: **Единые технические требования. Устьевое оборудование добывающих и нагнетательных скважин. № п4-06 м-0045. Версия 2.00** | Страница: 1 из 11 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | |  | | | | | | |  | | | | |
|  | | |  | | | | | | |  | | | | |
|  | | |  | | | | | | |  | | | | |
|  | | |  | | | | | | |  | | | | |
|  | | |  | | | | | | |  | | | | |
|  | | |  | | | | | | |  | | | | |
|  | | Предпроизводственное совещание (в случае необходимости) | - | | | - | - | - | - | - | | Протокол совещания | | - |
|  | | Проверка разрешительной документации | 1. Действующий сертификат соответствия СМК  2. Руководство по качеству | | | ФЗ «О техническом регулировании»  ГОСТ Р ИСО 9001-2015 | R/С |  | - | Срок действия сертификата не истек, сертификат распространяется на контролируемую деятельность предприятия. | |  | | 1. Информирование заказчика  2. Оформление уведомления о несоответствии |
|  | | Проверка квалификации персонала, выполняющего контрольные и особо ответственные операции. | Наличие документальных свидетельств, подтверждающих  необходимый уровень квалификации персонала ОТК, ЦЗЛ, специалистов НК, производственного персонала (рабочих, сварщиков и т.д.) | | | РД 03-606-03  ПБ 03-273-99  РД 03-495-02  ПБ 03-440-02 | R/С |  | - | 1. Наличие свидетельств об аттестации персонала  2. Срок действия свидетельств не истек  3. Свидетельство распространяется на конкретную деятельность персонала | |  | | 1. Информирование заказчика  2. Оформление уведомления о несоответствии |
|  | | Проверка производственного и испытательного оборудования | Аттестация производственного и испытательного оборудования | | | ФЗ «Об обеспечении единства измерений  ГОСТ Р 8.568-97 | R/С |  | - | Наличие документального подтверждения прохождения аттестации производственного и испытательного оборудования (акты, протоколы) | |  | | 1. Информирование заказчика  2. Оформление уведомления о несоответствии |
|  | | Проверка средств измерения и контроля | Статус поверки средств измерений и контроля | | | РД 03-606-03  ФЗ «Об обеспечении единства измерений | R/С |  | - | 1. Средства измерения исправны и прошли поверку.  2. Актуальность поверки.  2. Наличие паспорта на СИЗ.  3. Точность СИЗ и контроля. | |  | | 1. Информирование заказчика  2. Оформление уведомления о несоответствии |
|  | | Изучение и проверка рабочей документации изготовителя | Рабочие чертежи, технологическая документация, методики, инструкции, ТУ. | | | Методическим указаниям компании ОАО "НК "Роснефть" на изготавливаемую продукцию. ГОСТ Р 51365. ЕСКД. ЕСТД. | R/С |  | - | - | |  | | 1. Информирование заказчика |
|  | | Типовые и периодические испытания | 1.Наличие протоколов, актов испытаний  2.Результаты испытаний | | | Действующие НТД РФ. | R/С |  |  | Предоставление акта проведения типовых и периодических испытаний | |  | | 1. Информирование заказчика  2. Оформление уведомления о несоответствии |
|  | | Проверка аттестации технологии сварки | 1. Аттестация технологии сварки (НАКС)  2. Аттестация оборудования для выполнения сварочных работ (НАКС)  3. Аттестация сварочных и наплавочных материалов (НАКС) | | | РД 03-615-03  РД 03-613-03  РД 03-614-03  Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности (ФНП) «Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах» | R/С |  |  | 1.Вид аттестации, способы сварки, основные материалы, группы технических устройств, срок действия свидетельства  2. Наличие аттестации оборудования  3. Наличие аттестации на сварочные материалы | |  | | 1. Информирование заказчика  2. Оформление уведомления о несоответствии |
|  | | Входной контроль материалов | 1. Сертификат качества.  2. Химический состав и механические свойства.  3. Марка стали.  4. Номер плавки, номер партии.  5. Маркировка.  6. Внешний вид.  (Отсутствие недопустимых дефектов на поверхности металлопроката.)  7. Геометрические размеры | | Методическим указаниям компании ОАО "НК "Роснефть" на изготавливаемую продукцию. Требования ОЛ/согласованной схемы/технических требований заказчика. ГОСТ Р 51365  ГОСТ 24297-2013 | | I25%\*/RС |  |  | Соответствие характеристик, свойств, геометрических параметров, техническим требованиям заказчика | | Журнал ОКК | 1. Информирование заказчика  2. Оформление уведомления о несоответствии | |
|  | | Контроль за соответствием материалов применяемых для изготовления МТР и их прочностные характеристики | 1. Сертификат качества.  2. Химический состав и механические свойства.  3. Марка стали.  4. Номер плавки, номер партии.  5. Маркировка.  6. Внешний вид.  (Отсутствие недопустимых дефектов на поверхности металлопроката.)  7. Геометрические размеры | | Методическим указаниям компании ОАО "НК "Роснефть" на изготавливаемую продукцию. Требования ОЛ/согласованной схемы/технических требований заказчика. ГОСТ Р 51365.  ГОСТ 24297-2013. Инструкции и методики изготовителя. | | I25%\*/RС |  |  | Соответствие характеристик, свойств, геометрических параметров, техническим требованиям заказчика | | Журнал ОКК | 1. Информирование заказчика  2. Оформление уведомления о несоответствии | |
|  | | Контроль химического состава присоединяемых (ответных) фланцев | 1. Сертификат качества.  2. Химический состав и механические свойства.  3. Марка стали.  4. Номер плавки, номер партии.  5. Маркировка.  6. Внешний вид.  (Отсутствие недопустимых дефектов на поверхности металлопроката.)  7. Геометрические размеры | | Методическим указаниям компании ОАО "НК "Роснефть" на изготавливаемую продукцию. Требования ОЛ/согласованной схемы/технических требований заказчика. ГОСТ Р 51365.  ГОСТ 24297-2013. Инструкции и методики изготовителя. | | I10%\*/RС |  |  | Соответствие характеристик, свойств, геометрических параметров, техническим требованиям заказчика | | Журнал ОКК | 1. Информирование заказчика  2. Оформление уведомления о несоответствии | |
|  | | Контроль процесса проведения неразрушающего контроля | Параметры проведенных испытаний. | | Нормативная и техническая. документация изготовителя.  Технологическая документация. | | I25%\*/RС |  |  | Соответствие характеристик, свойств, геометрических параметров, техническим требованиям заказчика | | Журнал ОКК | 1. Информирование заказчика  2. Оформление уведомления о несоответствии | |
|  | | Контроль процесса проведения термообработки деталей | Режимы термообработки (температура, время выдержки).  Порядок проведения  Оформление результатов | | Нормативная и техническая документация изготовителя  Технологическая документация | | I25%\*/ R10% |  |  | Соответствие характеристик, свойств, геометрических параметров, техническим требованиям заказчика | | Журнал ОКК | 1. Информирование заказчика  2. Оформление уведомления о несоответствии | |
|  | | Контроль процесса проведения механических испытаний деталей | Соответствие характеристик, свойств, геометрических параметров, техническим требованиям заказчика | | Методическим указаниям компании ОАО "НК "Роснефть" на изготавливаемую продукцию. Требования ОЛ/согласованной схемы/технических требований заказчика. ГОСТ Р 51365.  Нормативная и техническая. документация изготовителя.  Технологическая документация. | | I25%\*/RС |  |  | Соответствие характеристик, свойств, геометрических параметров, техническим требованиям заказчика | | Журнал ОКК | 1. Информирование заказчика  2. Оформление уведомления о несоответствии | |
|  | | Контроль за сварочными работами и наплавлением | 1. Подготовка поверхностей под сварку (наплавку)  2. Режимы сварки (наплавки)  3. Визуальный и измерительный контроль сварных швов (наплавки).  4. Технологический процесс.  5. Клеймо сварщика. | | РД 03-615-03  РД 03-613-03  РД 03-614-03  Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности (ФНП) «Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах».  Технологическая документация изготовителя. | | I10%\*/RС |  |  | Соответствие характеристик, свойств, геометрических параметров, техническим требованиям заказчика | | Журнал ОКК | 1. Информирование заказчика  2. Оформление уведомления о несоответствии | |
|  | | Контроль критичных размеров | 1. Соответствие изделий чертежу.  2. Габаритные и присоединительные размеры.  3.Толщина стенок корпусных деталей в контрольных точках  4. Геометрические параметры деталей.  5. Маркировка. | | Методическим указаниям компании ОАО "НК "Роснефть" на изготавливаемую продукцию. Требования ОЛ/согласованной схемы/технических требований заказчика. ГОСТ Р 51365.  РД 03-606-03. Инструкции и методики изготовителя. | | I25%\*/RС |  |  | Соответствие характеристик, свойств, геометрических параметров, техническим требованиям заказчика | | Журнал ОКК | 1. Информирование заказчика  2. Оформление уведомления о несоответствии | |
|  | | Контроль за шаблонированием | 1. Геометрические параметры.  2. Качество обработки деталей и комплектующих. | | Методическим указаниям компании ОАО "НК "Роснефть" на изготавливаемую продукцию. Требования ОЛ/согласованной схемы/технических требований заказчика. ГОСТ Р 51365.  РД 03-606-03. Инструкции и методики изготовителя. | | I/R |  |  | Соответствие характеристик, свойств, геометрических параметров, техническим требованиям заказчика | | Журнал ОКК | 1. Информирование заказчика  2. Оформление уведомления о несоответствии | |
|  | | Контроль за калибровкой и нанесением резьбы на соединения | Геометрические параметры. Качество нанесения. | | Методическим указаниям компании ОАО "НК "Роснефть" на изготавливаемую продукцию. Требования ОЛ/согласованной схемы/технических требований заказчика. ГОСТ Р 51365.  РД 03-606-03. Инструкции и методики изготовителя. | | I50%\* |  |  | Соответствие характеристик, свойств, геометрических параметров, техническим требованиям заказчика | | Журнал ОКК | 1. Информирование заказчика  2. Оформление уведомления о несоответствии | |
|  | | Контроль комплектующих | 1. Чистота поверхностей деталей перед сборкой.  2. Соответствие изделий сборочному чертежу.  3. Габаритные и присоединительные размеры.  3.Толщина стенок корпусных деталей в контрольных точках  4. Геометрические параметры деталей.  5. Маркировка. | | Методическим указаниям компании ОАО "НК "Роснефть" на изготавливаемую продукцию. Требования ОЛ/согласованной схемы/технических требований заказчика. ГОСТ Р 51365. | | I25%\*/RС |  |  | Соответствие характеристик, свойств, геометрических параметров, техническим требованиям заказчика | | Журнал ОКК | 1. Информирование заказчика  2. Оформление уведомления о несоответствии | |
|  | | Контроль сборки | 1. Внешний вид.  2. Геометрические параметры.  3. ВИК сварных соединений.  4. Маркировка.  5. Сопроводительная документация. | | Методическим указаниям компании ОАО "НК "Роснефть" на изготавливаемую продукцию. Требования ОЛ/согласованной схемы/технических требований заказчика. ГОСТ Р 51365.  РД 03-606-03. Инструкции и методики изготовителя. | | I50%\*/RС |  |  | Соответствие характеристик, свойств, геометрических параметров, техническим требованиям заказчика | | Журнал ОКК | 1. Информирование заказчика  2. Оформление уведомления о несоответствии | |
|  | | Контроль полнопроходности | Геометрические параметры. | | Методическим указаниям компании ОАО "НК "Роснефть" на изготавливаемую продукцию. Требования ОЛ/согласованной схемы/технических требований заказчика. ГОСТ Р 51365.  РД 03-606-03. Инструкции и методики изготовителя. | | IС/RС |  |  | Соответствие характеристик, свойств, геометрических параметров, техническим требованиям заказчика | | Журнал ОКК | 1. Информирование заказчика  2. Оформление уведомления о несоответствии | |
|  | | Контроль силовых испытаний | Соответствие требованиям, предъявляемым к контролю качества, в соответствии с ГОСТ Р 51365-2009 | | Методическим указаниям компании ОАО "НК "Роснефть" на изготавливаемую продукцию. Требования ОЛ/согласованной схемы/технических требований заказчика. ГОСТ Р 51365.  РД 03-606-03. Инструкции и методики изготовителя. | | IС/RС |  |  | Соответствие характеристик, свойств, геометрических параметров, техническим требованиям заказчика | | Журнал ОКК | 1. Информирование заказчика  2. Оформление уведомления о несоответствии | |
|  | | Контроль гидравлических испытаний | 1. Контроль испытания на прочность и плотность материала корпусных деталей и сварных швов  2. Контроль испытания изделия на герметичность относительно внешней среды  3. Контроль испытаний затвора изделий на герметичность  5. Контроль испытаний на герметичность сильфонных сборок и верхнего уплотнения изделий (при их наличии) | | Методическим указаниям компании ОАО "НК "Роснефть" на изготавливаемую продукцию. Требования ОЛ/согласованной схемы/технических требований заказчика. ГОСТ Р 51365.  РД 03-606-03. Инструкции и методики изготовителя. | | IС/RС |  |  | Соответствие характеристик, свойств, геометрических параметров, техническим требованиям заказчика | | Журнал ОКК | 1. Информирование заказчика  2. Оформление уведомления о несоответствии | |
|  | | Контроль консервации | 1. Соответствие консервационного и упаковочного материала.  2. Контроль нанесения консервационной смазки, контроль соответствия данных внесённых в паспорт, контроль упаковки и транспортной тары. | | Методическим указаниям компании ОАО "НК "Роснефть"на изготавливаемую продукцию. Требования ОЛ/согласованной схемы/технических требований заказчика. Требования договора поставки. ГОСТ Р 51365.  РД 03-606-03. Инструкции и методики изготовителя. | | IС/RС |  |  | Соответствие характеристик, свойств, геометрических параметров, техническим требованиям заказчика | | Журнал ОКК | 1. Информирование заказчика  2. Оформление уведомления о несоответствии | |
|  | | Контроль нанесения лакокрасочного покрытия и маркировки | Контроль шероховатости, обезжиривания, обеспыленности поверхности до нанесения АКП, контроль условий нанесения АКП, контроль адгезии, толщины покрытия и поверхностных дефектов | | Методическим указаниям компании ОАО "НК "Роснефть" на изготавливаемую продукцию. Требования ОЛ/согласованной схемы/технических требований заказчика. Требования договора поставки. ГОСТ Р 51365. | | IС/RС |  |  | Соответствие характеристик, свойств, геометрических параметров, техническим требованиям заказчика | | Журнал ОКК | 1. Информирование заказчика  2. Оформление уведомления о несоответствии | |
|  | | Контроль за наличием и соответствием маркировки на продукцию | Контроль заводской маркировки, контроль отличительного цвета задвижки, контроль ЛКП – толщина, адгезия, отсутствие поверхностных дефектов | | Методическим указаниям компании ОАО "НК "Роснефть" на изготавливаемую продукцию. Требования ОЛ/согласованной схемы/технических требований заказчика. Требования договора поставки. ГОСТ Р 51365. | | IС/RС |  |  | Соответствие характеристик, свойств, геометрических параметров, техническим требованиям заказчика | | Журнал ОКК | 1. Информирование заказчика  2. Оформление уведомления о несоответствии | |
|  | | Контроль приемо-сдаточных испытания основных узлов и комплектности (визуально-измерительный контроль) на соответствие геометрическим параметрам и поверхностей изделий, а так же на соответствие другим требованиям на данный вид продукции | Контроль состояние изделия на соответствие ГОСТ Р 51365 и Единых технических требований. Устьевое оборудование добывающих и нагнетательных скважин. № п4-06 м-0045. Версия 2.00 | | Методическим указаниям компании ОАО "НК "Роснефть" на изготавливаемую продукцию. Требования ОЛ/согласованной схемы/технических требований заказчика. Требования договора поставки. ГОСТ Р 51365. РД 03-606-03. Инструкции и методики изготовителя. | | IС/RС |  |  | Соответствие характеристик, свойств, геометрических параметров, техническим требованиям заказчика | | Журнал ОКК | 1. Информирование заказчика  2. Оформление уведомления о несоответствии | |
|  | | Проверка комплекта документов и ее правильным оформлением, отражение в отчётной документации; оформление паспорта (отметка инспектора в паспорте по согласованию с заводом изготовителем); | 1. Корректность заполнения и комплектность.  2. Состав и оформление сопроводительной и эксплуатационной документации.  3. Соответствие комплектности поставки.  4. Соответствие комплекта ЗИП (при наличии). | | Методическим указаниям компании ОАО "НК "Роснефть" на изготавливаемую продукцию. Требования ОЛ/согласованной схемы/технических требований заказчика. Требования договора поставки. Требования ТР ТС. ГОСТ Р 51365. | | IС/RС |  |  | Соответствие характеристик, свойств, геометрических параметров, техническим требованиям заказчика | | Журнал ОКК | 1. Информирование заказчика  2. Оформление уведомления о несоответствии | |
|  | | Контроль упаковки и подготовки к отгрузке | 1.Соблюдение правил отгрузки в соответствии с утвержденными схемами строповки и погрузки.  2.Соответствие комплектности поставки.  3. Соответствие комплекта ЗИП (при наличии).  4.Раскрепление изделий внутри тарного места  5. Соблюдение требований по упаковке и маркировке | | Методическим указаниям компании ОАО "НК "Роснефть" на изготавливаемую продукцию. Требования ОЛ/согласованной схемы/технических требований заказчика. Требования договора поставки. Требования ТР ТС. ГОСТ Р 51365. | | IС/RС |  |  | Соответствие характеристик, свойств, геометрических параметров, техническим требованиям заказчика | | Журнал ОКК | 1. Информирование заказчика  2. Оформление уведомления о несоответствии | |

**Примечание: В СЛУЧАЕ ВЫЯВЛЕНИЯ НЕСООТВЕТСТВИЯ ПРОВОДИТСЯ 100% КОНТРОЛЬ.**