

СОГЛАСОВАНО

*Александр Александрович*  
 ООО «РН-Сервис»

*Александр А.А.*  
 «        »        2018 г.

СОГЛАСОВАНО

*Р.И. Валиуллин*  
 « 10 » 07 2018 г.

УТВЕРЖДАЮ

ООО НПП «ТЭК»

Зам. ген. директора по качеству

*В.И. Негодин*  
 « 29 » 06 2018 г.

Предприятие-изготовитель: ООО НПП «ТЭК»	План проверок и инспекций	ППИ Издание: 1 (вводится впервые)
Инспекция:		Дата: 29.06.2018
Заказчик: ООО «РН-Снабжение»	<b>Продукция:</b> Система измерений количества и параметров свободного нефтяного газа (СИКГ-6). ЦПС с КНС Русского месторождения. ОАО «Тюменнефтегаз». ОФТ.05.2548.00.00.00.00.00.00 <b>Требования:</b> Опросный лист: 4581-Р-001.000.000-ТХ-01-ТТ-006 Договор: № РСН-1866/17 от 22.08.2017г., Приложение №2 от 20.03.2018г. Система измерения количества и параметров свободного нефтяного газа с диаметром измерительных линии Ду-400 мм и рабочим давлением Ру-16кгс/см <sup>2</sup>	Страница: 1 из 15

ПЛАН ПРОВЕРОК И ИНСПЕКЦИЙ (ПЛАН КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА ИЗГОТОВЛЕНИЯ) ПРОДУКЦИИ										
Заказчик:		ООО «РН-Снабжение»		Продукция:	Система измерений количества и параметров свободного нефтяного газа (СИКГ-6). ЦПС с КНС Русского месторождения. ОАО «Тюменнефтегаз». ОФТ.05.2548.00.00.00.00.00.00				ППИ	
Инспекция:										
Изготовитель:		ООО НПП «ТЭК»		Требования:	Опросный лист: 4581-P-001.000.000-TX-01-TT-006 Договор: № РСН-1866/17 от 22.08.2017г., Приложение №2 от 20.03.2018г. Система измерения количества и параметров свободного нефтяного газа с диаметром измерительных линии Ду-400.мм и рабочим давлением Ру-16кгс/см2				Страница 2 из 13	
Метод проверки:		I- наблюдение за ходом выполнения технологической или контрольной операции V- проведение проверки или проверка выполнения технологического процесса (ВИК, испытания и т.п.) R-проведение проверки документации (записей, отчетов, протоколов, сертификатов)				W- проверка и испытания проводятся только в присутствии инспектора H- точка ожидания, работа может быть продолжена только с санкции инспектора S- при выполнении операции используются услуги субподрядчика				
Частота проверки:		А- только первую партию, затем выборочно		В- выборочно (следует указать частоту) 1-не реже 1 раза в смену; 2 – не реже 2 раз в смену и т.д.					С- 100% проверка (каждой единицы)	
Проверяющее подразделение:		1 – Контроль изготовителя (службы завода); 2 – Контроль инспекции (уполномоченное лицо заказчика); 3- Контроль заказчика (представитель заказчика)								
№ поз.	Технологическая или контрольная операция	Проверяемые характеристики	Нормативная и техническая документация	Методы проверки			Критерии приемки	Регистрация результатов (документация)	Действия при несоответствии	
				1	2	3				

1	Оценка состояния производственных мощностей на предмет возможности и готовности выполнения производственного заказа								
1.1	Информация, необходимая для проведения инспекции (заполняется инспекционной компанией):								
2	Контроль разрешительной документации								
2.1	Проверка подтверждения сертификации системы менеджмента качества предприятия требованиям стандарта ИСО 9001.	1. Действующий сертификат соответствия СМК 2. Рководство по качеству	-----	-			1.Срок действия сертификата не истек. 2.Сертификат распространяется на контролируемую деятельность предприятия.	-- Отчет инспектора	Информирование Заказчика
2.2	Проверка наличия документального подтверждения соответствия продукции (ФЗ «О техническом регулировании»)	Действующий сертификат или декларация соответствия	-----	-			1.Срок действия сертификата не истек. 2.Сертификат распространяется на контролируемую продукцию.	Отчет инспектора	1. Информирование Заказчика 2. Оформление уведомления о несоответствии

ПЛАН ПРОВЕРОК И ИНСПЕКЦИЙ (ПЛАН КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА ИЗГОТОВЛЕНИЯ) ПРОДУКЦИИ										
Заказчик:		ООО «РН-Снабжение»		Продукция:	Система измерений количества и параметров свободного нефтяного газа (СИКГ-6). ЦПС с КНС Русского месторождения. ОАО «Тюменнефтегаз». ОФТ.05.2548.00.00.00.00.00				ППИ	
Инспекция:					Опросный лист: 4581-P-001.000.000-TX-01-TT-006 Договор: № РСН-1866/17 от 22.08.2017г., Приложение №2 от 20.03.2018г. Система измерения количества и параметров свободного нефтяного газа с диаметром измерительных линии Ду-400.мм и рабочим давлением Ру-16кгс/см2				Страница 3 из 13	
Изготовитель:		ООО НПП «ТЭК»								
Метод проверки:		I- наблюдение за ходом выполнения технологической или контрольной операции V- проведение проверки или проверка выполнения технологического процесса (ВИК, испытания и т.п.) R-проведение проверки документации (записей, отчетов, протоколов, сертификатов)				W- проверка и испытания проводятся только в присутствии инспектора H- точка ожидания, работа может быть продолжена только с санкции инспектора S- при выполнении операции используются услуги субподрядчика				
Частота проверки:		А- только первую партию, затем выборочно		В- выборочно (следует указать частоту) 1-не реже 1 раза в смену; 2 – не реже 2 раз в смену и т.д.					С- 100% проверка (каждой единицы)	
Проверяющее подразделение:		1 – Контроль изготовителя (службы завода); 2 – Контроль инспекции (уполномоченное лицо заказчика); 3- Контроль заказчика (представитель заказчика)								
№ поз.	Технологическая или контрольная операция	Проверяемые характеристики	Нормативная и техническая документация	Методы проверки			Критерии приемки	Регистрация результатов (документация)	Действия при несоответствии	
				1	2	3				
2.3	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.) Проверка аттестации (НАКС)	ПБ 03-273-99 РД 03-606-03	-			Предоставление предприятием актуальных: -протоколов аттестации ИТР по промышленной безопасности, сотрудников ОТК, ЦЗЛ. -квалификационных документов специалистов НК.	Отчет инспектора	1. Информирование Заказчика 2. Оформление уведомления о несоответствии	
2.4	Аттестация технологии сварки	1. Аттестация технологии сварки 2. Аттестация оборудования для выполнения сварочных работ 3. Аттестация сварочных и наплавочных материалов	РД 03-613-03 РД 03-614-03 РД 03-615-03	-			1.Наличие свидетельств об аттестации. 2.Срок действий свидетельств об аттестации не истек.	Отчет инспектора	1. Информирование Заказчика 2. Оформление уведомления о несоответствии	
2.5	Изучение и проверка рабочей документации изготовителя	Рабочие чертежи, технологическая документация, методики, инструкции	Комплект конструкторской документации, инструкций, технологической документации	-			Соответствие требованиям спецификации, нормативного документа	Отчет инспектора	1. Информирование Заказчика 2. Оформление уведомления о несоответствии	

ПЛАН ПРОВЕРОК И ИНСПЕКЦИЙ (ПЛАН КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРОДУКЦИИ)										
Заказчик:		ООО «РН-Снабжение»		Продукция:	Система измерений количества и параметров свободных нефтяного газа (СИКГ-6). ЦПС с КНС Русского месторождения. ОАО «Тюменнефтегаз». ОФТ.05.2548.00.00.00.00.00				ППИ	
Инспекция:					Опросный лист: 4581-Р-001.000.000-ТХ-01-ТТ-006 Договор: № РСН-1866/17 от 22.08.2017г., Приложение №2 от 20.03.2018г. Система измерения количества и параметров свободного нефтяного газа с диаметром измерительных линии Ду-400.мм и рабочим давлением Ру-16кгс/см2				Страница 4 из 13	
Изготовитель:		ООО НПП «ТЭК»								
Метод проверки:		I- наблюдение за ходом выполнения технологической или контрольной операции V- проведение проверки или проверка выполнения технологического процесса (ВИК, испытания и т.п.) R-проведение проверки документации (записей, отчетов, протоколов, сертификатов)				W- проверка и испытания проводятся только в присутствии инспектора H- точка ожидания, работа может быть продолжена только с санкции инспектора S- при выполнении операции используются услуги субподрядчика				
Частота проверки:		А- только первую партию, затем выборочно		В- выборочно (следует указать частоту) 1-не реже 1 раза в смену; 2 – не реже 2 раз в смену и т.д.					С- 100% проверка (каждой единицы)	
Проверяющее подразделение:		1 – Контроль изготовителя (службы завода); 2 – Контроль инспекции (уполномоченное лицо заказчика); 3- Контроль заказчика (представитель заказчика)								
№ поз.	Технологическая или контрольная операция	Проверяемые характеристики	Нормативная и техническая документация	Методы проверки			Критерии приемки	Регистрация результатов (документация)	Действия при несоответствии	
				1	2	3				
2.6	Измерения, испытания	Наличие системы метрологического обеспечения производства, наличие на рабочих местах средств измерений с действующими сроками калибровки и поверки. Наличие методик проведения испытаний, необходимого испытательного оборудования, разрешительной документации лаборатории предприятия-изготовителя или внешней организации, уполномоченное на проведение испытаний (если применимо). Выполнение испытаний в соответствии с требованиями действующих методик и сохранение их результатов	Инструкции и методики изготовителя	-			Предоставление предприятием актуальных: - графиков поверки и калибровки средств измерений - методик измерений, методики проведения испытаний -протоколов испытаний, - паспорта лаборатории неразрушающего контроля (если применимо), -паспорта лаборатории разрушающего контроля или договоры с организациями, имеющими аккредитованные лаборатории (если применимо)	Отчет инспектора	1. Информирование Заказчика 2. Оформление уведомления о несоответствии.	
3	Входной контроль материалов и комплектующих, химический анализ, механические испытания (операции выполняются если применимо)									

ПЛАН ПРОВЕРОК И ИНСПЕКЦИЙ (ПЛАН КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА ИЗГОТОВЛЕНИЯ) ПРОДУКЦИИ											
Заказчик:		ООО «РН-Снабжение»		Продукция:	Система измерений количества и параметров свободного нефтяного газа (СИКГ-6). ЦПС с КНС Русского месторождения. ОАО «Тюменнефтегаз». ОФТ.05.2548.00.00.00.00.00				ППИ		
Инспекция:					Опросный лист: 4581-Р-001.000.000-ТХ-01-ТТ-006 Договор: № РСН-1866/17 от 22.08.2017г., Приложение №2 от 20.03.2018г. Система измерения количества и параметров свободного нефтяного газа с диаметром измерительных линии Ду-400.мм и рабочим давлением Ру-16кгс/см2				Страница 5 из 13		
Изготовитель:		ООО НПП «ТЭК»									
Метод проверки:		I- наблюдение за ходом выполнения технологической или контрольной операции V- проведение проверки или проверка выполнения технологического процесса (ВИК, испытания и т.п.) R-проведение проверки документации (записей, отчетов, протоколов, сертификатов)				W- проверка и испытания проводятся только в присутствии инспектора H- точка ожидания, работа может быть продолжена только с санкции инспектора S- при выполнении операции используются услуги субподрядчика					
Частота проверки:		А- только первую партию, затем выборочно		В- выборочно (следует указать частоту) 1-не реже 1 раза в смену; 2 – не реже 2 раз в смену и т.д.					С- 100% проверка (каждой единицы)		
Проверяющее подразделение:		1 – Контроль изготовителя (службы завода); 2 – Контроль инспекции (уполномоченное лицо заказчика); 3- Контроль заказчика (представитель заказчика)									
№ поз.	Технологическая или контрольная операция	Проверяемые характеристики	Нормативная и техническая документация	Методы проверки			Критерии приемки	Регистрация результатов (документация)	Действия при несоответствии		
				1	2	3					
3.1	Входной контроль металлопроката.	1.Соответствие сертификата требованиям НТД. 2. Внешний вид, наличие поверхностных дефектов, маркировка. 3.Геометрические размеры. 4.Химический состав и механические свойства (по сертификатным данным)	ГОСТ 24297-2013 Нормативная и техническая документация изготовителя Входной контроль металла РИ ТЭК 3.6-01/01 РД 03-606-03 Опросный лист 4581-Р-001.000.000-ТХ-01-ТТ-006	V/C	R/C		1. Соответствие сведений сертификатов качества требованиям нормативного документа. 2.Отсутствие дефектов поверхности. Соответствие маркировки требованиям нормативного документа. 3.Соответствие геометрических размеров. 4.Соответствие маркировки нормативному документу на металлопрокат и сертификату качества. 5.Соответствие химического состава и механических свойств требованиям нормативного документа. 6.Отсутствие дефектов при проведении неразрушающего контроля.	Внутренняя документация изготовителя (журналы входного контроля, карты качества, дефектная ведомость) Отчет инспектора	1. Информирование Заказчика 2. Оформление уведомления о несоответствии.		
3.2	Входной контроль наплавочных материалов	1. Содержание сертификатов качества 2. Состояние упаковки. Маркировка. 3.Химический состав (по сертификатным данным) 4.Внешний вид. 4.Наличие аттестата НАКС.	ГОСТ 24297-2013 Спецификации РД 03-613-03 Тех. процесс Нормативная и техническая документация изготовителя	V/C	R/C		1. Соответствие сведений сертификатов качества требованиям нормативного документа. 2.Отсутствие дефектов поверхности. 3.Аттестат НАКС. 4.Не поврежденная упаковка.	Внутренняя документация изготовителя (журналы входного контроля, дефектная ведомость) Отчет инспектора	1. Информирование Заказчика 2. Оформление уведомления о несоответствии		

ПЛАН ПРОВЕРОК И ИНСПЕКЦИЙ (ПЛАН КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА ИЗГОТОВЛЕНИЯ) ПРОДУКЦИИ											
Заказчик:		ООО «РН-Снабжение»		Продукция:	Система измерений количества и параметров свободного нефтяного газа (СИКГ-6). ЦПС с КНС Русского месторождения. ОАО «Тюменнефтегаз». ОФТ.05.2548.00.00.00.00.00				ППИ		
Инспекция:					Опросный лист: 4581-Р-001.000.000-ТХ-01-ТТ-006 Договор: № РСН-1866/17 от 22.08.2017г., Приложение №2 от 20.03.2018г. Система измерения количества и параметров свободного нефтяного газа с диаметром измерительных линии Ду-400.мм и рабочим давлением Ру-16кгс/см2				Страница 6 из 13		
Изготовитель:		ООО НПП «ТЭК»		Требования:							
Метод проверки:		I- наблюдение за ходом выполнения технологической или контрольной операции V- проведение проверки или проверка выполнения технологического процесса (ВИК, испытания и т.п.) R-проведение проверки документации (записей, отчетов, протоколов, сертификатов)				W- проверка и испытания проводятся только в присутствии инспектора H- точка ожидания, работа может быть продолжена только с санкции инспектора S- при выполнении операции используются услуги субподрядчика					
Частота проверки:		А- только первую партию, затем выборочно		В- выборочно (следует указать частоту) 1-не реже 1 раза в смену; 2 – не реже 2 раз в смену и т.д.				С- 100% проверка (каждой единицы)			
Проверяющее подразделение:		1 – Контроль изготовителя (службы завода); 2 – Контроль инспекции (уполномоченное лицо заказчика); 3- Контроль заказчика (представитель заказчика)									
№ поз.	Технологическая или контрольная операция	Проверяемые характеристики	Нормативная и техническая документация	Методы проверки			Критерии приемки	Регистрация результатов (документация)	Действия при несоответствии		
				1	2	3					
3.3	Входной контроль деталей и заготовок из уплотнительных материалов	1. Сертификат качества материала. 2.Маркировка. 3.Упаковка материала. 3.Внешний вид, качество поверхности, геометрические размеры материала, отклонение от геометрической формы.	ГОСТ 24297-2013 РД 03-606-03 Нормативная и техническая документация изготовителя Опросный лист 4581-Р-001.000.000-ТХ-01-ТТ-006	V/C	R/C		1.Соответствие сертификатов данных материала требованиям нормативного документа и конструкторской документации. 2.Отсутствие повреждений упаковки материала. 3.Наличие и соответствие маркировки изделий. 4.Отсутствие повреждений, дефектов материала. Соответствие геометрических размеров установленным требованиям.	Внутренняя документация изготовителя (журналы входного контроля, дефектная ведомость) Отчет инспектора	1. Информирование Заказчика 2. Оформление уведомления о несоответствии		
3.4	Входной контроль комплектующих и метизов (гайки, шпильки и т.д.)	1 Сертификат качества метизов. 2.Маркировка. 3.Геометрические размеры метизов. Внешний вид.	ГОСТ 24297-2013 Нормативная и техническая документация изготовителя Опросный лист 4581-Р-001.000.000-ТХ-01-ТТ-006	V/B	R/C		1.Соответствие сертификатов данных метизов требованиям нормативного и конструкторской документации. 2.Соответствие маркировки метизов. 3. Отсутствие повреждений, дефектов метизов. Соответствие геометрических размеров установленным требованиям.	Внутренняя документация изготовителя (журналы входного контроля, дефектная ведомость) Отчет инспектора	1. Информирование Заказчика 2. Оформление уведомления о несоответствии		

ПЛАН ПРОВЕРОК И ИНСПЕКЦИЙ (ПЛАН КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА ИЗГОТОВЛЕНИЯ) ПРОДУКЦИИ											
Заказчик:		ООО «РН-Снабжение»		Продукция:	Система измерений количества и параметров свободного нефтяного газа (СИКГ-6). ЦПС с КНС Русского месторождения. ОАО «Тюменнефтегаз». ОФТ.05.2548.00.00.00.00.00				ППИ		
Инспекция:					Опросный лист: 4581-Р-001.000.000-ТХ-01-ТТ-006 Договор: № РСН-1866/17 от 22.08.2017г., Приложение №2 от 20.03.2018г. Система измерения количества и параметров свободного нефтяного газа с диаметром измерительных линии Ду-400.мм и рабочим давлением Ру-16кгс/см2				Страница 7 из 13		
Изготовитель:		ООО НПП «ТЭК»									
Метод проверки:		I- наблюдение за ходом выполнения технологической или контрольной операции V- проведение проверки или проверка выполнения технологического процесса (ВИК, испытания и т.п.) R-проведение проверки документации (записей, отчетов, протоколов, сертификатов)				W- проверка и испытания проводятся только в присутствии инспектора H- точка ожидания, работа может быть продолжена только с санкции инспектора S- при выполнении операции используются услуги субподрядчика					
Частота проверки:		А- только первую партию, затем выборочно		В- выборочно (следует указать частоту) 1-не реже 1 раза в смену; 2 – не реже 2 раз в смену и т.д.						С- 100% проверка (каждой единицы)	
Проверяющее подразделение:		1 – Контроль изготовителя (службы завода); 2 – Контроль инспекции (уполномоченное лицо заказчика); 3- Контроль заказчика (представитель заказчика)									
№ поз.	Технологическая или контрольная операция	Проверяемые характеристики	Нормативная и техническая документация	Методы проверки			Критерии приемки	Регистрация результатов (документация)	Действия при несоответствии		
				1	2	3					
3.5	Входной контроль материалов, (комплектующих изделий, сборочных единиц и деталей, оборудования и устройств, оборудования КИПиА, ЗРА)	1. Сертификаты (паспорта) качества 2. Внешний вид 3. Маркировка	ГОСТ 24297-2013 Нормативная и техническая документация изготовителя Опросный лист 4581-Р-001.000.000-ТХ-01-ТТ-006	V/C	R/C		1.Соответствие сертификатных данных комплектующих изделий, сборочных единиц и деталей, оборудования и устройств, оборудования КИПиА, ЗРА требованиям нормативной и конструкторской документации. 2.Соответствие маркировки 3. Отсутствие повреждений, дефектов. Соответствие характеристик материалов (комплектующих изделий, сборочных единиц и деталей, оборудования и устройств, оборудования КИПиА, ЗРА) требованиям нормативной и конструкторской документации.	Внутренняя документация изготовителя (журналы входного контроля, дефектная ведомость) Отчет инспектора	1. Информирование Заказчика 2. Оформление уведомления о несоответствии		
4	Производство										
4.1	Контроль после механической обработки деталей	Геометрические параметры,	Нормативная и техническая документация изготовителя Конструкторская документация	V/C			Соответствие требованиям технологической документации	Внутренняя документация изготовителя (журналы, маршрутные листы) Отчет инспектора	Отбраковка/пересмотр партии Ремонт Информирование Заказчика		

ПЛАН ПРОВЕРОК И ИНСПЕКЦИЙ (ПЛАН КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА ИЗГОТОВЛЕНИЯ) ПРОДУКЦИИ											
Заказчик:		ООО «РН-Снабжение»		Продукция:	Система измерений количества и параметров свободного нефтяного газа (СИКГ-6). ЦПС с КНС Русского месторождения. ОАО «Тюменнефтегаз». ОФТ.05.2548.00.00.00.00.00				ППИ		
Инспекция:					Опросный лист: 4581-P-001.000.000-TX-01-TT-006 Договор: № РСН-1866/17 от 22.08.2017г., Приложение №2 от 20.03.2018г. Система измерения количества и параметров свободного нефтяного газа с диаметром измерительных линии Ду-400.мм и рабочим давлением Ру-16кгс/см2				Страница 8 из 13		
Изготовитель:		ООО НПП «ТЭК»									
Метод проверки:		I- наблюдение за ходом выполнения технологической или контрольной операции V- проведение проверки или проверка выполнения технологического процесса (ВИК, испытания и т.п.) R-проведение проверки документации (записей, отчетов, протоколов, сертификатов)				W- проверка и испытания проводятся только в присутствии инспектора H- точка ожидания, работа может быть продолжена только с санкции инспектора S- при выполнении операции используются услуги субподрядчика					
Частота проверки:		А- только первую партию, затем выборочно		В- выборочно (следует указать частоту) 1-не реже 1 раза в смену; 2 – не реже 2 раз в смену и т.д.					С- 100% проверка (каждой единицы)		
Проверяющее подразделение:		1 – Контроль изготовителя (службы завода); 2 – Контроль инспекции (уполномоченное лицо заказчика); 3- Контроль заказчика (представитель заказчика)									
№ поз.	Технологическая или контрольная операция	Проверяемые характеристики	Нормативная и техническая документация	Методы проверки			Критерии приемки	Регистрация результатов (документация)	Действия при несоответствии		
				1	2	3					
4.2	Сборочно-сварочные работы (корпусов, емкостей, трубной обвязки, электрических щитов, и других металлоконструкций блока)	1. Режимы сварки, геометрические параметры разделки кромок 2. Качество сборки и стыковки элементов 3. Режим и метод подогрева деталей 4. Применяемые сварочные материалы 5. Применяемое сварочное оборудование	Нормативная и техническая документация изготовителя Конструкторская документация Опросный лист 4581-P-001.000.000-TX-01-TT-006	V/C			Соответствие требованиям : Нормативной документации изготовителя и ссылочной документации	Внутренняя документация изготовителя (журналы предъявлений, маршрутные листы, акты ВИК, журналы сварочных работ) Отчет инспектора	1. Информирование Заказчика 2. Оформление уведомления о несоответствии		
4.3	Неразрушающий контроль сварных соединений	Контроль проведения НК сварных соединений	РД 03-606-03 ГОСТ 14782 ГОСТ 7512 ГОСТ 23055 Нормативная и техническая документация изготовителя Конструкторская документация	V/B			Соответствие требованиям : Нормативной документации изготовителя и ссылочной документации	Внутренняя документация изготовителя (заключения) Отчет инспектора	1. Информирование Заказчика 2. Оформление уведомления о несоответствии		
4.4	Проверка прочности и герметичности трубопроводов, арматуры и технологического оборудования	1.Отсутствие/наличие течи через сварные швы. 2.Деформация. 3.Испытательное давление. 4.Время выдержки	Нормативная и техническая документация изготовителя Конструкторская документация Инструкция по ГИ Опросный лист 4581-P-001.000.000-TX-01-TT-006	W V,R/C			1.Отсутствует течь через сварные швы. 2.Отсутствует деформация. 3.Время выдержки и испытательное давление соответствуют требованиям НТД.	Внутренняя документация изготовителя (акты) Отчет инспектора	1. Информирование Заказчика 2. Оформление уведомления о несоответствии		
4.5	Сборка и монтаж элементов конструкций блочного здания (основания блока, стенового каркаса, стеновых панелей, кровли, монтажных площадок, теплоизоляции, запорных элементов блока)	1. Внешний вид 2. Геометрические параметры 3. Качество сборки и стыковки элементов	Нормативная и техническая документация изготовителя Конструкторская документация Опросный лист 4581-P-001.000.000-TX-01-TT-006	V/C			Соответствие требованиям : Нормативной документации изготовителя и ссылочной документации	Внутренняя документация изготовителя (маршрутные листы) Отчет инспектора	1. Информирование Заказчика 2. Оформление уведомления о несоответствии		



ПЛАН ПРОВЕРОК И ИНСПЕКЦИЙ (ПЛАН КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА ИЗГОТОВЛЕНИЯ) ПРОДУКЦИИ										
Заказчик:		ООО «РН-Снабжение»		Продукция:	Система измерений количества и параметров свободного нефтяного газа (СИКГ-6). ЦПС с КНС Русского месторождения. ОАО «Тюменнефтегаз». ОФТ.05.2548.00.00.00.00.00				ППИ	
Инспекция:					Опросный лист: 4581-P-001.000.000-TX-01-TT-006 Договор: № РСН-1866/17 от 22.08.2017г., Приложение №2 от 20.03.2018г. Система измерения количества и параметров свободного нефтяного газа с диаметром измерительных линии Ду-400.мм и рабочим давлением Ру-16кгс/см2				Страница 9 из 13	
Изготовитель:		ООО НПП «ТЭК»								
Метод проверки:		I- наблюдение за ходом выполнения технологической или контрольной операции V- проведение проверки или проверка выполнения технологического процесса (ВИК, испытания и т.п.) R-проведение проверки документации (записей, отчетов, протоколов, сертификатов)				W- проверка и испытания проводятся только в присутствии инспектора H- точка ожидания, работа может быть продолжена только с санкции инспектора S- при выполнении операции используются услуги субподрядчика				
Частота проверки:		А- только первую партию, затем выборочно		В- выборочно (следует указать частоту) 1-не реже 1 раза в смену; 2 – не реже 2 раз в смену и т.д.					С- 100% проверка (каждой единицы)	
Проверяющее подразделение:		1 – Контроль изготовителя (службы завода); 2 – Контроль инспекции (уполномоченное лицо заказчика); 3- Контроль заказчика (представитель заказчика)								
№ поз.	Технологическая или контрольная операция	Проверяемые характеристики	Нормативная и техническая документация	Методы проверки			Критерии приемки	Регистрация результатов (документация)	Действия при несоответствии	
				1	2	3				
4.6	Монтаж электрооборудования, оборудования КИПиА, устройств и средств измерения, системы жизнеобеспечения и оповещения	1.Внешний вид 2. Порядок сборки 3. Качество сборки 4. Работоспособность оборудования, устройств и средств измерений 5. Маркировка оборудования	Нормативная и техническая документация изготовителя Конструкторская документация Опросный лист 4581-P-001.000.000-TX-01-TT-006	V/C			Соответствие требованиям : Нормативной документации изготовителя и ссылочной документации	Внутренняя документация изготовителя (маршрутные листы, карта изделия) Отчет инспектора	1. Информирование Заказчика 2. Оформление уведомления о несоответствии	
4.7	Приемочный контроль	Проверяемые характеристики согласно нормативной и технической документации изготовителя и программы методики	Нормативная и техническая документация изготовителя Конструкторская документация Опросный лист 4581-P-001.000.000-TX-01-TT-006	V,R/C			Соответствие требованиям : Нормативной документации изготовителя и ссылочной документации	Внутренняя документация изготовителя (маршрутные листы) Отчет инспектора	1. Информирование Заказчика 2. Оформление уведомления о несоответствии	
4.8	Приёмо-сдаточные испытания (окончательная приемка)	Проверяемые характеристики согласно нормативной и технической документации изготовителя и программы методики	Нормативная и техническая документация изготовителя Конструкторская документация Опросный лист 4581-P-001.000.000-TX-01-TT-006	W V,R/C			Соответствие требованиям : Нормативной документации изготовителя и ссылочной документации	Внутренняя документация изготовителя (карта изделия, протокол ПСИ) Отчет инспектора	1. Информирование Заказчика 2. Оформление уведомления о несоответствии	
5	Нанесение наружного антикоррозионного покрытия									
5.1	Входной контроль изделий	Состояние поверхности	Нормативная и техническая документация изготовителя Конструкторская документация Тех процесс Опросный лист 4581-P-001.000.000-TX-01-TT-006	V/C			Отсутствие дефектов и загрязнений, шероховатость поверхности	Внутренняя документация изготовителя (журнал ЛКП, акты) Отчет инспектора	1. Информирование Заказчика 2. Оформление уведомления о несоответствии	

ПЛАН ПРОВЕРОК И ИНСПЕКЦИЙ (ПЛАН КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА ИЗГОТОВЛЕНИЯ) ПРОДУКЦИИ											
Заказчик:		ООО «РН-Снабжение»		Продукция:	Система измерений количества и параметров свободного нефтяного газа (СИКГ-6). ЦПС с КНС Русского месторождения. ОАО «Тюменнефтегаз». ОФТ.05.2548.00.00.00.00.00				ППИ		
Инспекция:					Требования:	Опросный лист: 4581-Р-001.000.000-ТХ-01-ТТ-006 Договор: № РСН-1866/17 от 22.08.2017г., Приложение №2 от 20.03.2018г. Система измерения количества и параметров свободного нефтяного газа с диаметром измерительных линии Ду-400.мм и рабочим давлением Ру-16кгс/см2				Страница 10 из 13	
Изготовитель:		ООО НПП «ТЭК»									
Метод проверки:		I- наблюдение за ходом выполнения технологической или контрольной операции V- проведение проверки или проверка выполнения технологического процесса (ВИК, испытания и т.п.) R-проведение проверки документации (записей, отчетов, протоколов, сертификатов)				W- проверка и испытания проводятся только в присутствии инспектора H- точка ожидания, работа может быть продолжена только с санкции инспектора S- при выполнении операции используются услуги субподрядчика					
Частота проверки:		А- только первую партию, затем выборочно		В- выборочно (следует указать частоту) 1-не реже 1 раза в смену; 2 – не реже 2 раз в смену и т.д.					С- 100% проверка (каждой единицы)		
Проверяющее подразделение:		1 – Контроль изготовителя (службы завода); 2 – Контроль инспекции (уполномоченное лицо заказчика); 3- Контроль заказчика (представитель заказчика)									
№ поз.	Технологическая или контрольная операция	Проверяемые характеристики	Нормативная и техническая документация	Методы проверки			Критерии приемки	Регистрация результатов (документация)	Действия при несоответствии		
				1	2	3					
5.2	Обеспыливание, обезжиривание	1.Степень запылённости поверхности. 2.Состояние поверхности.	Нормативная и техническая документация изготовителя Конструкторская документация Тех процесс Опросный лист 4581-Р-001.000.000-ТХ-01-ТТ-006	V/C			Соответствие требованиям : Нормативной документации изготовителя и ссылочной документации	Внутренняя документация изготовителя (журнал ЛКП, акты) Отчет инспектора	1. Информирование Заказчика 2. Оформление уведомления о несоответствии		
5.3	Контроль качества нанесения грунта	1. Толщина покрытия 2.Дефекты поверхности.	Нормативная и техническая документация изготовителя Конструкторская документация Тех процесс Опросный лист 4581-Р-001.000.000-ТХ-01-ТТ-006	V/C			1.Фактическое соответствие техпроцесса требованиям методики. 2.Отсутствие дефектов (непрокрасов и т.п.).	Внутренняя документация изготовителя (журнал ЛКП, акты) Отчет инспектора	1. Информирование Заказчика 2. Оформление уведомления о несоответствии		
5.4	Нанесение лакокрасочного покрытия	1. Температура и влажность воздуха в помещении. 2.Температура изделия. 3. Время между окончанием очистки и началом нанесения покрытия. 4.Время сушки.	Нормативная и техническая документация изготовителя Конструкторская документация Тех процесс Опросный лист 4581-Р-001.000.000-ТХ-01-ТТ-006	V/C			Соответствие проверяемых характеристик требованиям нормативной и технологической документации	Внутренняя документация изготовителя (журнал ЛКП, маршрутные листы) Отчет инспектора	1.Устранение несоответствия 2.Повторное предъявление инспекции		
5.5	Контроль качества нанесения лакокрасочного покрытия (приемо-сдаточные испытания покрытия)	1. Толщина покрытия 2. Дефекты	Нормативная и техническая документация изготовителя Конструкторская документация Тех процесс Опросный лист 4581-Р-001.000.000-ТХ-01-ТТ-006	V/C			1.Толщина покрытия соответствует нормативному и технологическому документам. 2.Отсутствуют дефекты лакокрасочного покрытия. 3.Длина неизолированных участков соответствует требованиям нормативной и технологической документации.	Внутренняя документация изготовителя (журнал ЛКП, маршрутные листы) Отчет инспектора	1. Информирование Заказчика 2. Оформление уведомления о несоответствии		
6	Оформление сопроводительной документации										

ПЛАН ПРОВЕРОК И ИНСПЕКЦИЙ (ПЛАН КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРОДУКЦИИ)										
Заказчик:		ООО «РН-Снабжение»		Продукция:	Система измерений количества и параметров свободного нефтяного газа (СИКГ-6). ЦПС с КНС Русского месторождения. ОАО «Тюменнефтегаз». ОФТ.05.2548.00.00.00.00.00.00				ППИ	
Инспекция:					Опросный лист: 4581-Р-001.000.000-ТХ-01-ТТ-006 Договор: № РСН-1866/17 от 22.08.2017г., Приложение №2 от 20.03.2018г. Система измерения количества и параметров свободного нефтяного газа с диаметром измерительных линии Ду-400.мм и рабочим давлением Ру-16кгс/см2				Страница 11 из 13	
Изготовитель:		ООО НПП «ТЭК»								
Метод проверки:		I- наблюдение за ходом выполнения технологической или контрольной операции V- проведение проверки или проверка выполнения технологического процесса (ВИК, испытания и т.п.) R-проведение проверки документации (записей, отчетов, протоколов, сертификатов)				W- проверка и испытания проводятся только в присутствии инспектора H- точка ожидания, работа может быть продолжена только с санкции инспектора S- при выполнении операции используются услуги субподрядчика				
Частота проверки:		А- только первую партию, затем выборочно		В- выборочно (следует указать частоту) 1-не реже 1 раза в смену; 2 – не реже 2 раз в смену и т.д.					С- 100% проверка (каждой единицы)	
Проверяющее подразделение:		1 – Контроль изготовителя (службы завода); 2 – Контроль инспекции (уполномоченное лицо заказчика); 3- Контроль заказчика (представитель заказчика)								
№ поз.	Технологическая или контрольная операция	Проверяемые характеристики	Нормативная и техническая документация	Методы проверки			Критерии приемки	Регистрация результатов (документация)	Действия при несоответствии	
				1	2	3				
6.1	Оформление документации	1.Оформление комплекта эксплуатационной и технической документации. 2.Правильность заполнения	Нормативная и техническая документация изготовителя Опросный лист 4581-Р-001.000.000-ТХ-01-ТТ-006	H	R	C	Наличие паспорта на изделие оформлено в соответствии с заказной документацией и нормативным документом.	Внутренняя документация изготовителя (журнал регистрации изделий) Отчет инспектора	1. Информирование Заказчика 2. Оформление уведомления о несоответствии	
6.2	Контроль комплектности сопроводительной документации.	Комплектность документации	Нормативная и техническая документация изготовителя Ведомости технологического проекта Ведомость эксплуатационных документов Опросный лист 4581-Р-001.000.000-ТХ-01-ТТ-006	H	R	C	Прилагаемый к изделию комплект документации соответствует требованиям заказной документации и нормативного документа.	Внутренняя документация изготовителя (журнал регистрации изделия) Отчет инспектора	1. Информирование Заказчика 2. Оформление уведомления о несоответствии	
7	Отгрузка продукции									

ПЛАН ПРОВЕРОК И ИНСПЕКЦИЙ (ПЛАН КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА ИЗГОТОВЛЕНИЯ) ПРОДУКЦИИ										
Заказчик:		ООО «РН-Снабжение»		Продукция:	Система измерений количества и параметров свободного нефтяного газа (СИКГ-6). ЦПС с КНС Русского месторождения. ОАО «Тюменнефтегаз». ОФТ.05.2548.00.00.00.00.00				ППИ	
Инспекция:					Опросный лист: 4581-P-001.000.000-TX-01-TT-006 Договор: № РСН-1866/17 от 22.08.2017г., Приложение №2 от 20.03.2018г. Система измерения количества и параметров свободного нефтяного газа с диаметром измерительных линии Ду-400.мм и рабочим давлением Ру-16кгс/см2				Страница 12 из 13	
Изготовитель:		ООО НПП «ТЭК»								
Метод проверки:		I- наблюдение за ходом выполнения технологической или контрольной операции V- проведение проверки или проверка выполнения технологического процесса (ВИК, испытания и т.п.) R-проведение проверки документации (записей, отчетов, протоколов, сертификатов)				W- проверка и испытания проводятся только в присутствии инспектора H- точка ожидания, работа может быть продолжена только с санкции инспектора S- при выполнении операции используются услуги субподрядчика				
Частота проверки:		А- только первую партию, затем выборочно		В- выборочно (следует указать частоту) 1-не реже 1 раза в смену; 2 – не реже 2 раз в смену и т.д.					С- 100% проверка (каждой единицы)	
Проверяющее подразделение:		1 – Контроль изготовителя (службы завода); 2 – Контроль инспекции (уполномоченное лицо заказчика); 3- Контроль заказчика (представитель заказчика)								
№ поз.	Технологическая или контрольная операция	Проверяемые характеристики	Нормативная и техническая документация	Методы проверки			Критерии приемки	Регистрация результатов (документация)	Действия при несоответствии	
				1	2	3				
7.1	Консервация, складирование, хранения, внутренняя транспортировка	1.Поверхность изделия. 2.Клейма и маркировка ударным способом 3.Консервационная смазка	Нормативная и техническая документация изготовителя Опросный лист 4581-P-001.000.000-TX-01-TT-006	V/C			1.Поверхность изделия соответствует установленным требованиям. 2.На изделии имеются клейма и маркировка ударным способом, соответствующая установленным требованиям. 3.Консервационная смазка нанесена в соответствии с установленными требованиями. Марка смазки соответствует нормативному документу.	Внутренняя документация изготовителя (карта изделия) Отчет инспектора	1. Информирование Заказчика 2. Оформление уведомления о несоответствии	
7.2	Контроль упаковки изделий на защищённость и готовность к транспортировке.	Наличие упаковки	1 Нормативная и техническая документация изготовителя Конструкторская документация Опросный лист 4581-P-001.000.000-TX-01-TT-006	V/C			1.Упаковка соответствует заказной документации и нормативному документу. 2.Упаквока обеспечивает целостность изделий в процессе нормальной транспортировки.	Внутренняя документация изготовителя (карта изделия, упаковочный лист) Отчет инспектора	1. Информирование Заказчика 2. Оформление уведомления о несоответствии	
7.3	Транспортная маркировка (если применимо)	Содержание транспортной маркировки	Нормативная и техническая документация изготовителя Опросный лист 4581-P-001.000.000-TX-01-TT-006	V/C			Транспортная маркировка соответствует требованиям заказной документации и нормативно-го документа.	Внутренняя документация изготовителя (упаковочный лист) Отчет инспектора	1. Информирование Заказчика 2. Оформление уведомления о несоответствии	

ПЛАН ПРОВЕРОК И ИНСПЕКЦИЙ (ПЛАН КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА ИЗГОТОВЛЕНИЯ) ПРОДУКЦИИ										
Заказчик:		ООО «РН-Снабжение»		Продукция:	Система измерений количества и параметров свободного нефтяного газа (СИКГ-6). ЦПС с КНС Русского месторождения. ОАО «Тюменнефтегаз». ОФТ.05.2548.00.00.00.00.00				ППИ	
Инспекция:					Опросный лист: 4581-P-001.000.000-TX-01-TT-006 Договор: № РСН-1866/17 от 22.08.2017г., Приложение №2 от 20.03.2018г. Система измерения количества и параметров свободного нефтяного газа с диаметром измерительных линии Ду-400.мм и рабочим давлением Ру-16кгс/см2				Страница 13 из 13	
Изготовитель:		ООО НПП «ТЭК»								
Метод проверки:		I- наблюдение за ходом выполнения технологической или контрольной операции V- проведение проверки или проверка выполнения технологического процесса (ВИК, испытания и т.п.) R-проведение проверки документации (записей, отчетов, протоколов, сертификатов)				W- проверка и испытания проводятся только в присутствии инспектора H- точка ожидания, работа может быть продолжена только с санкции инспектора S- при выполнении операции используются услуги субподрядчика				
Частота проверки:		А- только первую партию, затем выборочно		В- выборочно (следует указать частоту) 1-не реже 1 раза в смену; 2 – не реже 2 раз в смену и т.д.					С- 100% проверка (каждой единицы)	
Проверяющее подразделение:		1 – Контроль изготовителя (службы завода); 2 – Контроль инспекции (уполномоченное лицо заказчика); 3- Контроль заказчика (представитель заказчика)								
№ поз.	Технологическая или контрольная операция	Проверяемые характеристики	Нормативная и техническая документация	Методы проверки			Критерии приемки	Регистрация результатов (документация)	Действия при несоответствии	
				1	2	3				
7.4	Контроль комплектности поставки	Комплектность поставки	Договор поставки № РСН-1866/17 от 22.08.2017г. Нормативная и техническая документация изготовителя Опросный лист 4581-P-001.000.000-TX-01-TT-006	H V/C			Комплектность поставки соответствует требованиям договору поставки, нормативному и конструкторскому документу.	Внутренняя документация изготовителя (упаковочный лист) Отчет инспектора	1. Информирование Заказчика 2. Оформление уведомления о несоответствии	
7.5	Оформление Разрешение на отгрузку/Уведомление об отгрузке	Отсутствие открытых уведомлений о несоответствии	Договор поставки № РСН-1866/17 от 22.08.2017г.	H/C			Наличие успешных корректирующих действий по выданным уведомлениям	Отчёт инспектора	1. Информирование Заказчика 2. Оформление уведомления о несоответствии	
7.6	Отгрузка	Соблюдение правил отгрузки в соответствии с утвержденными схемами строповки и погрузки (крепления)	Договор поставки № РСН-1866/17 от 22.08.2017г. Нормативная и техническая документация изготовителя Опросный лист 4581-P-001.000.000-TX-01-TT-006	H V/C			Соответствие требованиям внутренней документации изготовителя. Надежность крепления готовых изделий. Наличие паспорта изделия и соответствие отгружаемой продукции сопроводительной документации.	Внутренняя документация изготовителя (транспортная накладная) Отчет инспектора	1. Информирование Заказчика 2. Оформление уведомления о несоответствии	