|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **СОГЛАСОВАНО** | | **СОГЛАСОВАНО** | | **СОГЛАСОВАНО** | |
|  | |  | |  | |
| \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ /\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ /\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | |
| Подпись | | Подпись | | Подпись | |
| «\_\_\_\_\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_202\_ г. | | «\_\_\_\_\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_202\_ г. | | «\_\_\_\_\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_202\_ г. | |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Предприятие-изготовитель:**  (наименования организации, производящее/ий продукцию для последующей поставки/) | **ПЛАН КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА (ПКК)**  **ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРОДУКЦИИ**  **(ПЛАН ПРОВЕРОК И ИНСПЕКЦИЙ)** | | | **№ ПКК:** | Дата ПКК: |
| **Поставщик:**  (наименования организации, осуществляющее/ий поставку продукции) | **Издание:** | Дата: |
| **Инспекция:**  (уполномоченный представитель Заказчика/Покупателя (ФИО или Организация)) | **Редакция:** | Дата: |
| **Заказчик/Покупатель:**  (наименования Организации Покупателя) | **Продукция:** | | | | |
| **Договор на поставку:**  (№ дата договора на поставку) | | **Спецификация к Договору поставки:**  (№ дата спецификации приложение к договору поставки) | **№ / дата заказа в производстве:** | | |
| **Требования:**  (Перечень заказной документации согласно договора на поставку и приложению к договору на поставку) | | | | **Страница:** 1 из\_\_\_\_\_\_\_ | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **РАЗРАБОТАНО** |  | **УТВЕРЖДЕНО** |
|  |  |  |
| Предприятие-изготовитель |  | Предприятие-изготовитель |
| Должность, ФИО разработчика |  | Должность/ФИО Ответственного представителя предприятия-изготовителя |
| \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |  | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| «\_\_\_\_\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2021 г. |  | «\_\_\_\_\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2021 г. |

| **1.** | **Контроль производственной и разрешительной документации.** | | | | | | | | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1.1 | Производитель в первый день инспекции по требованию заказчика предоставляет информацию:  1) система прослеживаемости;  2) журнал входного контроля ОТК;  3) журналы межоперационного контроля;  4) журналы контроля лакокрасочного покрытия;  5) журналы контроля прокаливаемости сварочных материалов;  6) аттестационные удостоверения ВИК контролеров ОТК;  7) аттестационные удостоверения специалиста по НК; (ВИК, УЗК, ПВК, РК)  8) аттестационные удостоверения НАКС сварщиков;  9) аттестационные удостоверения специалистов сварочного производства II-IV уровней (НАКС)  9) свидетельство (НАКС) об аттестации сварочного оборудования в соответствии с требованиями РД 03-614-03;  10) свидетельство об аттестации сварочных материалов в соответствии с требованиями РД 03-613-03;  11) сведения о системе метрологического обеспечения и надзора на предприятии;  12) документацию и сведения о лаборатории неразрушающего контроля предприятия в соответствии с требованиями ПБ 03-440-02;  13) документацию и сведения об испытательной лаборатории предприятия в соответствии с требованиями СДА-15-2009 «Требования к испытательным лабораториям»;  14) свидетельство (НАКС) о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки в соответствии с требованиями РД 03-615-03 с Приложениями к свидетельству, в котором указана установленная область распространения производственной аттестации технологии (СК п.1 СК п3) | | | | | | | | |
| **2.** | **Контроль разрешительной документации.** | | | | | | | | |
| 2.1 | Проверка подтверждения сертификации системы менеджмента качества предприятия требованиям стандарта ИСО 9001. | 1. Действующий сертификат соответствия СМК.  2. Руководство по качеству. |  | - | R/C | - | 1. Срок действия сертификата не истек.  2. Сертификат распространяется на контролируемую деятельность предприятия. | Отчет инспектора | 1. Информирование  Заказчика.  2. Оформление Уведомления о несоответствии |
| 2.2 | Проверка наличия документального подтверждения соответствия продукции (ФЗ «О техническом регулировании» и ФНП «Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах» | Действующий сертификат или декларация соответствия | ФНП в области промышленной безопасности от 11.12.2020 N 519 | - | R/C | - | 1. Срок действия сертификата не истек.  2. Сертификат распространяется на контролируемую продукцию.  3. Соответствие требованиям ФНП | Отчет инспектора | 1. Информирование  Заказчика.  2. Оформление Уведомления о несоответствии |
| 2.3 | Проверка квалификации персонала, выполняющего контрольные и особо ответственные операции. | 1. Аттестация сварщиков и  специалистов сварочного производства в НАКС.  2. Аттестация персонала в области неразрушающего контроля.  3. Квалификационные удостоверения монтажников/сборщиков | ПБ 03-273-99  ПБ 03-440-02  РД 03-606-03 | - | R/C | - | Проверка документального подтверждения о  необходимом уровне  квалификации персонала:  (протоколы аттестации, свидетельства). | Отчет инспектора | 1. Информирование  Заказчика.  2. Оформление Уведомления о несоответствии |
| …….. |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **3.** | **Входной контроль комплектующих и материалов.** | | | | | | | | |
| 3.1 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| …….. |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **4.** | **Исследования и анализ материала.** | | | | | | | | |
| 4.1 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| …….. |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **5.** | **Производство.** | | | | | | | | |
| 5.1 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5.2 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| …….. |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **6.** | **Горячее цинкование.** | | | | | | | | |
| 6.1 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| …….. |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **7** | **Антикоррозионное покрытие** | | | | | | | | |
| 7.1 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| …….. |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **8.** | **Контрольная сборка.** | | | | | | | | |
| 8.1 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| …….. |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **9.** | **Испытания.** | | | | | | | | |
| 9.1 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| …….. |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **10.** | **Приемочная инспекция.** | | | | | | | | |
| 10.1 |  | | | | | | | | |
| …….. |  | | | | | | | | |
| **11.** | **Отгрузка продукции.** | | | | | | | | |
| 11.1 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| …….. |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **12.** | **……………………** | | | | | | | | |
| **……** | **…………………….** | | | | | | | | |

**Пимечание:**

1. План контроля качества изготовления продукции (ПКК) разрабатывается и утверждаются Предприятием-изготовителем и согласовывается с Заказчиком/Покупателем.
2. Календарный график изготовления должен быть оформлен в соответствии с контрольными точками ПКК. График должен передаваться Заказчику/Покупателю утверждённым (подписанным) руководством Предприятия-изготовителя.
3. ПКК должны быть предоставлены Заказчику/Покупателю не позднее, чем за 15 календарных дней до начала изготовления продукции. Срок рассмотрения и согласования ПКК со стороны Заказчика/Покупателя не должен превышать 5 (пяти) рабочих дней (при отсутствии замечаний).
4. Приемо-сдаточные испытания проводятся в соответствии с требованиями ПКК, нормативно-технических стандартов на продукцию, правил приемки, методик испытаний, инструкций, процедур Предприятия-изготовителя, методики (программы) проведения испытаний (ПМИ). ПМИ разрабатывается Предприятием-изготовителем, согласовывается с Заказчиком/Покупателем и утверждается руководством Предприятия-Изготовителя.
5. При внесении изменений в ПКК необходимо произвести повторное согласование и утверждение, с обязательным указанием причин корректировки.
6. Инспекция вправе контролировать квалификацию работников предприятия, статус мерительного инструмента и оборудования, используемого при изготовлении заказов ГК «ИНК».
7. Инспекция вправе проводить выборочный контроль изготовления и испытаний изделий на любом этапе производства, а также исполнение предприятием сроков и объёмов поставок, предусмотренных договором.
8. Визуальный и измерительный контроль проводить при освещенности не менее 500 Лк.
9. При проведении работ на территории сторонних организаций (производственных площадок субпоставщиков/субисполнителей) обеспечивается допуск Инспекции для присутствия при производстве данных работ.
10. Инспекция вправе проводить отбор проб для испытаний продукции в независимых лабораториях.
11. Раздельная поставка Продукции может осуществляться только по согласованию с заказчиком.
12. С целью предотвращения применения при изготовлении Товара контрафактной продукции, закупаемые Поставщиком у дилеров/посреднических фирм комплектующие и материалы, а именно: металлопрокат, трубная продукция, запорно-регулирующая арматура, соединительные детали трубопроводов, должны быть подтверждены результатами верификации (письмами Производителей, декларирующими подлинность продукции и сертификатов качества на нее). При закупке комплектующих и материалов, а именно: металлопроката, трубной продукции, запорно-регулирующей арматуры, соединительных деталей трубопроводов, непосредственно у самих Изготовителей, Продавец должен подтвердить этот факт договорами, товарно-сопроводительными документами и сертификатами качества.
13. Поставщик обязан предоставить Покупателю или его полномочному представителю результаты верификации комплектующих и материалов, используемых при изготовлении Товара.
14. При необходимости, по требованию Заказчика Поставщик/Изготовитель обязуется предоставить для контроля дополнительные точки контроля, не вошедшие в ПКК, при наличии технологических и контрольных операций, предусмотренных в НТД, согласно которых изготавливается продукция.
15. При обнаружении Несоответствий в процессе проведения контроля изготовления Продукции представители Инспекции должен оформить Уведомление о несоответствии, в котором приводится описание выявленного несоответствия, мероприятия и даты по устранению несоответствий. При оформлении Уведомлений о несоответствии рекомендуется использовать типовую формулировку:

* *Несоответствия материалов, комплектующих, полуфабрикатов, покупных изделий;*
* *Несоответствия по результатам разрушающих испытаний;*
* *Несоответствия по результатам термообработки;*
* *Несоответствия по результатам мех.обработки;*
* *Несоответствия по результатам сварки, наплавки, пайки;*
* *Несоответствия по результатам неразрушающих испытаний;*
* *Несоответствия по результатам сборки;*
* *Несоответствия по результатам приемо-сдаточных испытаний;*
* *Несоответствия маркировки;*
* *Несоответствия консервации;*
* *Несоответствия окраски;*
* *Несоответствия упаковки;*
* *Несоответствия комплектации;*

1. *Несоответствие погрузки*Уведомление о несоответствии с подписью/отметкой об ознакомлении ответственного лица Предприятия-изготовителя, предоставляется Инспекцией Заказчику/Покупателю для рассмотрения и определения критичности выявленного Несоответствия. Заказчик/Покупатель в течении 5 рабочих дней посл
2. е получения Уведомления о несоответствии должен предоставить Инспекции Решение о несоответствии.
3. Предприятие-изготовитель должен реализовать решение по выявленному Несоответствию в сроки, указанные в Уведомлении о несоответствии.
4. После реализации решения по выявленному Несоответствию проводится повторный контроль. Если при повторном контроле Инспекция подтверждает устранение Несоответствия, то этот факт фиксируется в Уведомлении о несоответствии, и оно считается «снятым».