|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **СОГЛАСОВАНО** |  | **УТВЕРЖДЕНО** |
| Департамент, осуществляющий техническое сопровождение |  | Управляющий директор по производству главный инженер, член Правления ООО «ИНК» |
| \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ /\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |  | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Салихов Р.М. |
| Подпись |  | Подпись |
| «\_\_\_\_\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_202\_ г. |  | «\_\_\_\_\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_202\_ г. |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Предприятие-изготовитель:**  (наименования организации, производящее/ий продукцию для последующей поставки/) | **Типовой ПЛАН КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА (ПКК)**  **ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРОДУКЦИИ** | | | **№ 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:** наименование продукции | | | | |
| **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** |  | **СОГЛАСОВАНО** |
|  |  |  |
| Предприятие-Заказчик |  | Предприятие – Изготовитель / Поставщик (СКИДа) |
| Должность, ФИО разработчика |  |  |
| \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |  | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| «\_\_\_\_\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_202\_ г. |  | «\_\_\_\_\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_202\_ г. |

| **1.** | **Предынспекционное совещание** | | | | | | | | | | | | | | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Предынспекционное совещание. | Организационные вопросы,  ФИО ответственного по работе с инспекцией,  Статус готовности МТР,  График закупки материалов/комплектующих,  Календарный график изготовления и отгрузки МТР,  Статус согласования РКД (если обусловлено требованиями заказа).  Статус согласования ППИ. | | Договор поставки,  Спецификация. | |  | |  | |  | | Решения совещания. | Протокол совещания. | | Информирование  Заказчика. |
|  | Производитель в первый день инспекции по требованию инспектора / 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 производственной и разрешительной документации.** | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.1. |  | |  | |  | |  | |  | |  |  |  |  | |
| **3.** | **Входной контроль комплектующих и материалов.** | | | | | | | | | | | | | | |
| 3.1 |  | |  | |  | |  | |  | |  |  |  |  | |
| **4.** | **Исследования и анализ материала.** | | | | | | | | | | | | | | |
| 4.1 |  | |  | |  | |  | |  | |  |  |  |  | |
| **5.** | **Технология изготовления.** | | | | | | | | | | | | | | |
| 5.1 |  | |  | |  | |  | |  | |  |  |  |  | |
| **6** | **Антикоррозионное покрытие / Горячее цинкование** | | | | | | | | | | | | | | |
| 6.1 |  | |  | |  | |  | |  | |  |  |  |  | |
| **7.** | **Контрольная сборка.** | | | | | | | | | | | | | | |
| 7.1 |  | |  | |  | |  | |  | |  |  |  |  | |
| **8.** | **Испытания.** | | | | | | | | | | | | | | |
| 8.1 |  | |  | |  | |  | |  | |  |  |  |  | |
| **9.** | **Приемочная инспекция.** | | | | | | | | | | | | | | |
| 9.1 |  |  | |  | |  | |  | |  | |  |  | |  |
| **10.** | **Консервация и упаковка, проверка комплектности** | | | | | | | | | | | | | | |
| 10.1 |  | |  | |  | |  | |  | |  |  |  |  | |
| **11.** | **Проверка паспорта** | | | | | | | | | | | | | | |
| 11.1 |  |  | |  | |  | |  | |  | |  |  | |  |
| 11… | Документация для переконсеравации**.** |  | |  | |  | |  | |  | |  |  | |  |
| **12.** | **Складирование и хранение, проверка комплектности, оформление документации и подготовка к отгрузке. Отгрузка продукции, складирование до отгрузки.** | | | | | | | | | | | | | | |
| 12.1 |  |  | |  | |  | |  | |  | |  |  | |  |
| **13.** | **Отгрузка.** | | | | | | | | | | | | | | |
| 13.1 |  |  | |  | |  | |  | |  | |  |  | |  |

**Организационные требования:**

1. План контроля качества изготовления продукции (ПКК) разрабатывается и утверждаются Заказчиком согласовывается с Поставщиком/Изготовителем на этапе подписания договора.
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 Поставщику/Изготовителю совместно с техническим заданием или опросным листом. Срок рассмотрения и согласования ПКК со стороны Поставщика/Изготовителя не должен превышать 5 (пяти) рабочих дней (при отсутствии замечаний).
4. Приемо-сдаточные испытания (ПСИ) проводятся в соответствии с требованиями ПКК, нормативно-технических стандартов на продукцию, правил приемки, методик испытаний, инструкций, процедур Предприятия-изготовителя, методики (программы) проведения испытаний (ПМИ). ПСИ 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. При проведении работ на территории сторонних организаций (производственных площадок субпоставщиков/субисполнителей) обеспечивается допуск Инспекции для присутствия при производстве данных работ.
9. Инспекция вправе проводить отбор проб для испытаний продукции в независимых лабораториях.
10. Раздельная поставка Продукции может осуществляться только по согласованию с заказчиком.
11. 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.
12. 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;*
* *Несоответствие погрузки.*

1. 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 течение 5 рабочих дней после получения Уведомления о несоответствии должен предоставить Инспекции Решение о несоответствии.
2. Предприятие-изготовитель должен реализовать решение по выявленному Несоответствию в сроки, указанные в Уведомлении о несоответствии.
3. 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».

**Технические требования:**

1. С целью предотвращения применения при изготовлении Товара контрафактной продукции, закупаемые Поставщиком у дилеров/посреднических фирм комплектующие и материалы, а именно: металлопрокат, трубная продукция, 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;
2. Поставщик обязан предоставить Покупателю или его полномочному представителю результаты верификации комплектующих и материалов, используемых при изготовлении Товара;
3. Поставщик обязан предоставить Покупателю или его полномочному представителю результаты входного контроля, содержащие:

* *Механические статические испытания;*
* *Механические динамические испытания;*
* *Измерения твердости;*
* *Исследования структуры материалов (в случае наличия требований в ОЛ, ТЗ, КД, НД).*

1. Поставщик блочного оборудования обязан организовать контроль качества ЗРА перед монтажом в блок в соответствии с методикой испытания производителя ЗРА с применением ингибированной среды. Оформить испытания актом и приложить к паспорту блока. Допускается организация испытаний на площадях производителя ЗРА с участием поставщика блочного оборудования. В случае проведения испытаний без применения ингибированной среды ЗРА считается БРАКОМ.запорно-регулирующая арматура.

Сокращения:

ППИ - план проверок и инспекций (план контроля качества изготовления) продукции.

ПСИ - Приемо-сдаточные испытания.

НТД - нормативная и техническая документация.

КД - конструкторская документация.

УЗК - ультразвуковой контроль.

ЦД - цветная дефектоскопия.

МПД – магнитопорошковая дефектоскопия.

РК - радиографический контроль.

ВИК - визуальный и измерительный контроль.

ЗРА – Запорно-регулирующая арматура.

ОЛ – Опросный лист.

ТЗ – Техническое задание

КД – Конструкторская документация

НД – Нормативная документация