

**«СОГЛАСОВАНО»**

Начальник Департамента  
ПАО «Газпром»

**«УТВЕРЖДАЮ»**

Генеральный директор  
ООО «Газпром газнадзор»

\_\_\_\_\_ подписано \_\_\_\_\_ Н.В. Чекалина

\_\_\_\_\_ подписано \_\_\_\_\_ М.И. Лукьянчиков

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2023 г.

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2023 г.

Инспекция ПАО «Газпром» по корпоративной приемке МТР	<b>ТИПОВОЙ ПЛАН КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА</b>	Код группы МТР: 04.00.00*
	<b>Газоперекачивающий агрегат*</b>	Дата введения в действие:
	<b>Характеристики МТР:</b>	Лист: 1 Листов: 86
	<b>Требования ПАО «Газпром» к МТР:</b>	
<b>Требования к проведению контроля качества:</b> СТО Газпром 2-1.16-055-2006		

\* Перечень групп материально-технических ресурсов, на которые распространяется действие Единого Реестра МТР, размещен на сайте ПАО «Газпром» ([www.gazprom.ru](http://www.gazprom.ru)) в разделе «Закупки», подраздел «Единый Реестр МТР»

Вид проверки:		Н - наблюдение и контроль за ходом выполнения технологической или контрольной операции/процесса; Д - проверка документации (записей, отчетов, протоколов, сертификатов).		
Объем проверки:		В - периодичность контроля: - в смену; - по времени; - с определением количества выборки изделий (составных элементов изделия), в % или единицах. С - 100% проверка.		
№ п/п	Технологическая или контрольная операция	Контролируемые характеристики (параметры) продукции (процесса)	Вид/объем проверки Инспекции	Процедура информирования Инспекции. Предъявляемые документы и документы, фиксирующие результаты контроля
1	2	3	4	5
<b>Подготовительные работы</b>				
<b>1. Контроль разрешительной документации</b>				
1.1	Ознакомление с документами СМК организации-изготовителя. Проверка наличия записи на продукцию в Едином Реестре МТР, сертификатов соответствия на продукцию в Системе добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ. Проверка наличия документов, подтверждающих соответствие МТР обязательным требованиям, установленным в технических регламентах таможенного союза, где это требуется.	Проверка подтверждения сертификации системы менеджмента качества организации-изготовителя требованиям стандарта ГОСТ Р ИСО 9001 и/или СТО Газпром 9001. Проверка наличия записи на продукцию в Едином Реестре МТР с определением области допуска и области распространения. Проверка наличия Сертификата соответствия в СДС «ИНТЕРГАЗСЕРТ» на выпускаемую продукцию. Проверка наличия документов, подтверждающих соответствие продукции обязательным требованиям, установленным в технических регламентах Таможенного союза (ТР ТС).	Д/С	Действующие сертификаты СМК. Руководство по качеству. Действующая запись в Едином реестре МТР. Действующие сертификаты соответствия СДС «ИНТЕРГАЗСЕРТ» на выпускаемую продукцию. Наличие: - ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"; - ТР ТС 012/2011 "О безопасности оборудования для работы во взрывоопасных средах"; - ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением"; - ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»; - ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».
1.2	Проверка соответствия производственной площадки Федеральным нормативным документам	1. Наличие аттестации технологий (маршрутно-технологических карт) сварки, аттестации сварочного оборудования и персонала, для выполнения сварочных работ. Аттестация сварочных и наплавочных материалов. 2. Наличие аттестации персонала в области неразрушающего контроля. Наличие документов, подтверждающих легитимность работы лаборатории или договора (при отсутствии собственной лаборатории) на оказание услуг. Аттестация персонала, выполняющего контроль (НК) и аттестованной лаборатории. 3. Проверка метрологического обеспечения производства. Статус	Д/С	1. РД 03-495-02, РД 03-614-03, РД 03-615-03, Приказ Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020, ФНП "Требования к производству сварочных работ на ОПО", ПБ 03-440-02, ПБ 03-273-99, Федеральный закон № 116-ФЗ "О промышленной безопасности опасных производственных объектов". 2. СДАНК 02-2020, ФЗ № 102-ФЗ, ГОСТ Р 8.563-2009, Приказ Ростехнадзора № 478 от 01.12.2020, ГОСТ Р 56512-2015, ГОСТ 18442-80, ФНП по НК № 478 от 01.12.2022, Нормативная и техническая документация изготовителя. Стандарты предприятия. 3. СМК "Метрологическое обеспечение", ФЗ "Об обеспечении единства измерений" № 102-ФЗ, ГОСТ Р 8.563-2009 "Государственная система обеспечения единства измерений. Методики
1.3	Ознакомление с договорной документацией и иной документацией (в т.ч. при необходимости с документацией закупки), предъявляющей требования к МТР и контролю качества	Ознакомление с документацией. Проверка оформления. Проверка включения в договоры, заключенные в рамках производственной кооперации, требований о проведении корпоративной приемки, в том числе и на производственных площадках субпоставщиков.	Д/С	Договора поставки, спецификации заключенные между Покупателем и Поставщиком (Исполнителем). Техническая часть документов закупки, техническое задание, опросный лист и т.д. Разделительная ведомость. Договора с субпоставщиками. Производственные задания, планы графики.
1.4	Проверка конструкторской документации	Наличие, комплектность, актуальность, оформление в установленном порядке конструкторской документации, ее соответствие, в части требований к качеству МТР, распорядительным, нормативным документам ПАО "Газпром", договору на поставку и иным документам, предъявляющим требования к МТР.	Д/С	Конструкторская документация
<b>2. Входной контроль материалов и комплектующих изделий.</b>				
2.1	Входной контроль материалов и комплектующих	1. Наличие сертификатов качества; 2. Соответствие сведений сертификата нормативным требованиям. 3. Проверка процессов верификации покупных материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий; 4. Соответствие характеристик, свойств, геометрических параметров сертификатным данным, нормативной документации, заключениям аккредитованных лабораторий; 5. Отсутствие недопустимых дефектов на поверхности, качество сварного шва (при наличии); 6. Маркировка материалов и комплектующих; 7. Наличие согласованного с Инспекцией перечня входного контроля.	Н/В Д/В	1. Сертификаты качества 2. Журнал верификации закупленной продукции. 3. Перечень входного контроля.

Операционный контроль				
1. Турбоблок				
1.0. Приводной двигатель (газотурбинный, газопоршневой, электрический)* (04.14.00)				
1.1. Контейнер				
1.1.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.1.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеев сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.1.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.1.4	Испытания	Проведение испытаний строповых устройств.	Н/В Д/С	1. Акт испытания строповых устройств; 2. ПМИ 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.1.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.1.6	1. Окрашивание (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	Н/В Д/В	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.1.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или управляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.

**1.2. Кожух трансмиссии**

1.2.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц.</li> <li>2. Контроль соответствия материалов.</li> <li>3. Внешний вид.</li> <li>4. Маркировка.</li> <li>5. Шероховатость деталей.</li> </ol>	<b>Н/В Д/В</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Конструкторская документация на ДСЕ.</li> <li>2. Документ о качестве на материал для ДСЕ.</li> <li>3. Журнал входного контроля/верификации.</li> <li>4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
1.2.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Режим сварки/наплавки.</li> <li>2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.</li> </ol>	<b>Н/В Д/В</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Документы об аттестации.</li> <li>2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д.</li> <li>3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД.</li> <li>2. Качество поверхности сварных швов.</li> <li>3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов.</li> <li>4. Наличие клеем сварщиков.</li> </ol>	<b>Н/В Д/В</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД.</li> <li>2. Заключение НК.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
1.2.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проведение контрольной сборки.</li> <li>2. Совпадение отверстий в монтажных стыках.</li> <li>3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров.</li> <li>4. Контроль качества стыковки элементов.</li> <li>5. Общее конструктивное исполнение готового изделия.</li> <li>6. Нанесение маркировки.</li> </ol>	<b>Н/С Д/С</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Акт контрольной сборки.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
1.2.4	Испытания	1. Проведение испытаний строповых устройств.	<b>Н/В Д/С</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>2. Акт испытания строповых устройств.</li> <li>3. Акт испытаний.</li> <li>4. Акты исследований лаборатории НК, РК.</li> <li>5. ПМИ.</li> <li>6. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
		2. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	<b>Н/С Д/С</b>	
		3. Неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	<b>Н/В Д/С</b>	
1.2.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Контроль проведения дробеструйной обработки.</li> <li>2. Контроль наличия или отсутствия дефектов.</li> <li>3. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>4. Шероховатость поверхности.</li> </ol>	<b>Н/В Д/В</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
1.2.6	1. Окрашивание (технологический процесс)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха).</li> <li>2. Способ нанесения АКП.</li> <li>3. Чистота помещения.</li> <li>4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП</li> </ol>	<b>Н/В Д/В</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д.</li> <li>2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
	2. Контроль окраски	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов.</li> <li>2. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>3. Окончательный внешний вид изделия.</li> <li>4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия).</li> <li>5. Цветовая схема.</li> </ol>	<b>Н/В Д/В</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.).</li> <li>2. Документы о качестве материалов.</li> <li>3. Образцы выкрасов по RAL.</li> <li>4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>

1.2.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>1.3. Трансмиссия</b>				
1.3.1	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.3.2	Испытания	1. Контроль остаточного дисбаланса муфты в сборе на балансировочном станке	Н/С Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытаний. 3. Акты исследований лаборатории НК, РК. 4. ПМИ 5. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	
		3. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
1.3.3	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>1.4. Рама турбоблока</b>				
1.4.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.4.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеем сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

1.4.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проведение контрольной сборки.</li> <li>2. Совпадение отверстий в монтажных стыках.</li> <li>3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров.</li> <li>4. Контроль качества стыковки элементов.</li> <li>5. Общее конструктивное исполнение готового изделия.</li> <li>6. Нанесение маркировки.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Акт контрольной сборки.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
1.4.4	Испытания	1. Проведение испытаний строповых устройств.	Н/В Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>2. Акт испытания строповых устройств.</li> <li>3. Акт испытаний.</li> <li>4. Акты исследований лаборатории НК, РК.</li> <li>5. ПМИ.</li> <li>6. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
		2. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	
		3. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
1.4.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Контроль проведения дробеструйной обработки.</li> <li>2. Контроль наличия или отсутствия дефектов.</li> <li>3. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>4. Шероховатость поверхности.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
1.4.6	1. Окрашивание (технологический процесс)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха).</li> <li>2. Способ нанесения АКП.</li> <li>3. Чистота помещения.</li> <li>4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д.</li> <li>2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
	2. Контроль окраски	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов.</li> <li>2. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>3. Окончательный внешний вид изделия.</li> <li>4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия).</li> <li>5. Цветовая схема.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.).</li> <li>2. Документы о качестве материалов.</li> <li>3. Образцы выкрасов по RAL.</li> <li>4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
1.4.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП.</li> <li>2. Соответствие маркировки и способа маркирования.</li> <li>3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно.</li> <li>4. Соответствие консервационного материала.</li> <li>5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> <li>2. Паспорта на комплектующие изделия.</li> <li>3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве.</li> <li>4. Упаковочные листы.</li> <li>5. Фотофиксация.</li> </ol>
<b>1.5. Макет ГТД</b>				
1.5.1	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проведение контрольной сборки.</li> <li>2. Совпадение отверстий в монтажных стыках.</li> <li>3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров.</li> <li>4. Контроль качества стыковки элементов.</li> <li>5. Общее конструктивное исполнение готового изделия.</li> <li>6. Нанесение маркировки.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Акт контрольной сборки.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
<b>1.6. Кожух защитный (КШТ) (04.04.00)</b>				
1.6.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц.</li> <li>2. Контроль соответствия материалов.</li> <li>3. Внешний вид.</li> <li>4. Маркировка.</li> <li>5. Шероховатость деталей.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Конструкторская документация на ДСЕ.</li> <li>2. Документ о качестве на материал для ДСЕ.</li> <li>3. Журнал входного контроля/верификации.</li> <li>4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>

1.6.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеем сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключения НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.6.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.6.4	Испытания	1. Проведение испытаний строповых устройств.	Н/В Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытания строповых устройств. 3. Акт испытаний. 4. Акты исследований лаборатории НК, РК. 5. ПМИ. 6. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	
		3. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
1.6.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.6.6	1. Окрашивание (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	Н/В Д/В	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.6.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>1.7. Площадка обслуживания</b>				
1.7.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

1.7.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеем сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.7.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.7.4	Контроль окраски (оцинкования)	1. Контроль качества применяемых материалов. 2. Окончательный внешний вид изделия. 3. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 6. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.7.5	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>1.8. Проставка на раме с входным насадком (демниском) и с устройством для монтажа-демонтажа проставки</b>				
1.8.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.8.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеем сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.7.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

1.8.4	Испытания	1. Проведение испытаний строповых устройств.	Н/В Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытания строповых устройств. 3. Акт испытаний. 4. Акты исследований лаборатории НК, РК. 5. ПМИ. 6. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	
		3. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
1.8.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.8.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	Н/В Д/В	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.8.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>1.9. Выходное устройство (Улитка)</b>				
1.9.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.9.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клейм сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключения НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.9.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

1.9.4	Испытания	1. Проведение испытаний строповых устройств.	Н/В Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытания строповых устройств. 3. Акт испытаний. 4. Акты исследований лаборатории НК, РК. 5. ПМИ. 6. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	
		3. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
1.9.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.9.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	Н/В Д/В	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.9.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПККИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>1.10. Трубопроводы импульсные системы контроля ГТД с ЗРА</b>				
1.10.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.10.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеем сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

1.10.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проведение контрольной сборки.</li> <li>2. Совпадение отверстий в монтажных стыках.</li> <li>3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров.</li> <li>4. Контроль качества стыковки элементов.</li> <li>5. Общее конструктивное исполнение готового изделия.</li> <li>6. Нанесение маркировки.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Акт контрольной сборки.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
1.10.4	Испытания	1. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>2. Акт испытаний.</li> <li>3. Акты исследований лаборатории НК, РК.</li> <li>4. ПМИ.</li> <li>5. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
		2. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
1.10.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Контроль проведения дробеструйной обработки.</li> <li>2. Контроль наличия или отсутствия дефектов.</li> <li>3. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>4. Шероховатость поверхности.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
1.10.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха).</li> <li>2. Способ нанесения АКП.</li> <li>3. Чистота помещения.</li> <li>4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д.</li> <li>2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
	2. Контроль окраски	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов.</li> <li>2. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>3. Окончательный внешний вид изделия.</li> <li>4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия).</li> <li>5. Цветовая схема.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.).</li> <li>2. Документы о качестве материалов.</li> <li>3. Образцы выкрасов по RAL.</li> <li>4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
1.10.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП.</li> <li>2. Соответствие маркировки и способа маркирования.</li> <li>3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно.</li> <li>4. Соответствие консервационного материала.</li> <li>5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> <li>2. Паспорта на комплектующие изделия.</li> <li>3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве.</li> <li>4. Упаковочные листы.</li> <li>5. Фотофиксация.</li> </ol>
<b>1.11. Трубопроводы топливозитания в блоке с ЗРА</b>				
1.11.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц.</li> <li>2. Контроль соответствия материалов.</li> <li>3. Внешний вид.</li> <li>4. Маркировка.</li> <li>5. Шероховатость деталей.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Конструкторская документация на ДСЕ.</li> <li>2. Документ о качестве на материал для ДСЕ.</li> <li>3. Журнал входного контроля/верификации.</li> <li>4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
1.11.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Режим сварки/наплавки.</li> <li>2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Документы об аттестации.</li> <li>2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д.</li> <li>3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД.</li> <li>2. Качество поверхности сварных швов.</li> <li>3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов.</li> <li>4. Наличие клеем сварщиков.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД.</li> <li>2. Заключение НК.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
1.11.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проведение контрольной сборки.</li> <li>2. Совпадение отверстий в монтажных стыках.</li> <li>3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров.</li> <li>4. Контроль качества стыковки элементов.</li> <li>5. Общее конструктивное исполнение готового изделия.</li> <li>6. Нанесение маркировки.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Акт контрольной сборки.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>

1.11.4	Испытания	1. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытаний. 3. Акты исследований лаборатории НК, РК. 4. ПМИ. 5. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
1.11.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.11.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	Н/В Д/В	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.11.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>1.12. Трубопроводы маслосуфлирующей системы в блоке с ЗРА</b>				
1.12.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.12.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клейм сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.12.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

1.12.4	Испытания	1. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытаний. 3. Акты исследований лаборатории НК, РК. 4. ПМИ. 5. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
1.12.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.12.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	Н/В Д/В	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.12.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПККИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>1.13. Трубопроводы ПОС в блоке</b>				
1.13.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.13.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клейм сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.13.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.13.4	Испытания	1. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытаний. 3. Акты исследований лаборатории НК, РК. 4. ПМИ. 5. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	

1.13.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.13.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	Н/В Д/В	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
1.13.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>1.14. Элементы АУПТ, СПА, КЗ, Газоанализаторы</b>				
1.14.1	Испытания	1. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытаний. 3. ПМИ. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ
1.14.2	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>2. Система сброса воздуха из-за КНД</b>				
2.1	Испытания	1. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытаний. 3. Акты исследований лаборатории НК, РК. 4. ПМИ. 5. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
2.2	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.

<b>3. Промывочная система</b>				
<b>3.1. Промывочное устройство, форсунки</b>				
3.1.1	Испытания	1. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	<b>Н/С</b> <b>Д/С</b>	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытаний. 3. Акты исследований лаборатории НК, РК. 4. ПМИ. 5. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
3.1.2	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	<b>Н/С</b> <b>Д/С</b>	1. Извещение. 2. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 3. Упаковочные листы. 4. Фотофиксация.
<b>3.2. Трубопроводы подачи моющего раствора</b>				
3.2.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	<b>Н/В</b> <b>Д/В</b>	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
3.2.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	<b>Н/В</b> <b>Д/В</b>	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клейм сварщиков.	<b>Н/В</b> <b>Д/В</b>	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
3.2.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	<b>Н/С</b> <b>Д/С</b>	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
3.2.4	Испытания	1. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	<b>Н/С</b> <b>Д/С</b>	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытаний. 3. Акты исследований лаборатории НК, РК. 4. ПМИ. 5. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	<b>Н/В</b> <b>Д/С</b>	
3.2.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обезпыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	<b>Н/В</b> <b>Д/В</b>	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

3.2.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха).</li> <li>2. Способ нанесения АКП.</li> <li>3. Чистота помещения.</li> <li>4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д.</li> <li>2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
	2. Контроль окраски	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов.</li> <li>2. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>3. Окончательный внешний вид изделия.</li> <li>4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия).</li> <li>5. Цветовая схема.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.).</li> <li>2. Документы о качестве материалов.</li> <li>3. Образцы выкрасов по RAL.</li> <li>4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
3.2.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП.</li> <li>2. Соответствие маркировки и способа маркирования.</li> <li>3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно.</li> <li>4. Соответствие консервационного материала.</li> <li>5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> <li>2. Паспорта на комплектующие изделия.</li> <li>3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве.</li> <li>4. Упаковочные листы.</li> <li>5. Фотофиксация.</li> </ol>
<b>3.3. Контейнер спецсистем (при блочно контейнерном и блочно модульном исполнении ГПА, с системами жизнеобеспечения)</b>				
3.3.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц.</li> <li>2. Контроль соответствия материалов.</li> <li>3. Внешний вид.</li> <li>4. Маркировка.</li> <li>5. Шероховатость деталей.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Конструкторская документация на ДСЕ.</li> <li>2. Документ о качестве на материал для ДСЕ.</li> <li>3. Журнал входного контроля/верификации.</li> <li>4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
3.3.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Режим сварки/наплавки.</li> <li>2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Документы об аттестации.</li> <li>2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д.</li> <li>3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД.</li> <li>2. Качество поверхности сварных швов.</li> <li>3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов.</li> <li>4. Наличие клейм сварщиков.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД.</li> <li>2. Заключение НК.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
3.3.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проведение контрольной сборки.</li> <li>2. Совпадение отверстий в монтажных стыках.</li> <li>3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров.</li> <li>4. Контроль качества стыковки элементов.</li> <li>5. Общее конструктивное исполнение готового изделия.</li> <li>6. Нанесение маркировки.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Акт контрольной сборки.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
3.3.4	Испытания	1. Проведение испытаний строповых устройств.	Н/В Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>2. Акт испытания строповых устройств.</li> <li>3. Акт испытаний.</li> <li>4. Акты исследований лаборатории НК, РК.</li> <li>5. ПМИ.</li> <li>6. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
		2. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	
		3. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
3.3.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Контроль проведения дробеструйной обработки.</li> <li>2. Контроль наличия или отсутствия дефектов.</li> <li>3. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>4. Шероховатость поверхности.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>

3.3.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	Н/В Д/В	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
3.3.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>4. Краны, кран-балки, тали.</b>				
4.1	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>Блоки (системы) вентиляции и обогрева ГПА (04.11.00)</b>				
<b>5. Система вентиляции и обогрева турбоблока (подгруппа 04.11.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
<b>5.1. Вентиляция нагнетающая (подгруппа 04.11.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
5.1.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
5.1.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеем сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключения НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
5.1.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
5.1.4	Подготовка поверхности к окрашиванию/оцинкованию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

5.1.5	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха).</li> <li>2. Способ нанесения АКП.</li> <li>3. Чистота помещения.</li> <li>4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д.</li> <li>2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
	2. Контроль окраски	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов.</li> <li>2. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>3. Окончательный внешний вид изделия.</li> <li>4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия).</li> <li>5. Цветовая схема.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.).</li> <li>2. Документы о качестве материалов.</li> <li>3. Образцы выкрасов по RAL.</li> <li>4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
5.1.6	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП.</li> <li>2. Соответствие маркировки и способа маркирования.</li> <li>3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно.</li> <li>4. Соответствие консервационного материала.</li> <li>5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> <li>2. Паспорта на комплектующие изделия.</li> <li>3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве.</li> <li>4. Упаковочные листы.</li> <li>5. Фотофиксация.</li> </ol>
<b>5.1.1. Блок вентиляторов (подгруппа 04.11.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
5.1.1.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц.</li> <li>2. Контроль соответствия материалов.</li> <li>3. Внешний вид.</li> <li>4. Маркировка.</li> <li>5. Шероховатость деталей.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Конструкторская документация на ДСЕ.</li> <li>2. Документ о качестве на материал для ДСЕ.</li> <li>3. Журнал входного контроля/верификации.</li> <li>4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
5.1.1.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Режим сварки/наплавки.</li> <li>2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Документы об аттестации.</li> <li>2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д.</li> <li>3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД.</li> <li>2. Качество поверхности сварных швов.</li> <li>3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов.</li> <li>4. Наличие клеем сварщиков.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД.</li> <li>2. Заключение НК.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
5.1.1.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проведение контрольной сборки.</li> <li>2. Совпадение отверстий в монтажных стыках.</li> <li>3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров.</li> <li>4. Контроль качества стыковки элементов.</li> <li>5. Общее конструктивное исполнение готового изделия.</li> <li>6. Нанесение маркировки.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Акт контрольной сборки.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
5.1.1.4	Подготовка поверхности к окрашиванию/оцинкованию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Контроль проведения дробеструйной обработки.</li> <li>2. Контроль наличия или отсутствия дефектов.</li> <li>3. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>4. Шероховатость поверхности.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>

5.1.1.5	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха).</li> <li>2. Способ нанесения АКП.</li> <li>3. Чистота помещения.</li> <li>4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д.</li> <li>2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
	2. Контроль окраски	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов.</li> <li>2. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>3. Окончательный внешний вид изделия.</li> <li>4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия).</li> <li>5. Цветовая схема.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.).</li> <li>2. Документы о качестве материалов.</li> <li>3. Образцы выкрасов по RAL.</li> <li>4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
5.1.1.6	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП.</li> <li>2. Соответствие маркировки и способа маркирования.</li> <li>3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно.</li> <li>4. Соответствие консервационного материала.</li> <li>5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> <li>2. Паспорта на комплектующие изделия.</li> <li>3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве.</li> <li>4. Упаковочные листы.</li> <li>5. Фотофиксация.</li> </ol>
<b>5.1.2. Воздуховоды (подгруппа 04.11.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
5.1.2.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц.</li> <li>2. Контроль соответствия материалов.</li> <li>3. Внешний вид.</li> <li>4. Маркировка.</li> <li>5. Шероховатость деталей.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Конструкторская документация на ДСЕ.</li> <li>2. Документ о качестве на материал для ДСЕ.</li> <li>3. Журнал входного контроля/верификации.</li> <li>4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
5.1.2.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Режим сварки/наплавки.</li> <li>2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Документы об аттестации.</li> <li>2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д.</li> <li>3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД.</li> <li>2. Качество поверхности сварных швов.</li> <li>3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов.</li> <li>4. Наличие клеем сварщиков.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД.</li> <li>2. Заключения НК.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
5.1.2.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проведение контрольной сборки.</li> <li>2. Совпадение отверстий в монтажных стыках.</li> <li>3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров.</li> <li>4. Контроль качества стыковки элементов.</li> <li>5. Общее конструктивное исполнение готового изделия.</li> <li>6. Нанесение маркировки.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Акт контрольной сборки.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
5.1.2.4	Подготовка поверхности к окрашиванию/оцинкованию (дробеструйная обработка, обезпыливание, обезжиривание)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Контроль проведения дробеструйной обработки.</li> <li>2. Контроль наличия или отсутствия дефектов.</li> <li>3. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>4. Шероховатость поверхности.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>

5.1.2.5	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха).</li> <li>2. Способ нанесения АКП.</li> <li>3. Чистота помещения.</li> <li>4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д.</li> <li>2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
	2. Контроль окраски	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов.</li> <li>2. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>3. Окончательный внешний вид изделия.</li> <li>4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия).</li> <li>5. Цветовая схема.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.).</li> <li>2. Документы о качестве материалов.</li> <li>3. Образцы выкрасов по RAL.</li> <li>4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
5.1.2.6	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП.</li> <li>2. Соответствие маркировки и способа маркирования.</li> <li>3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно.</li> <li>4. Соответствие консервационного материала.</li> <li>5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> <li>2. Паспорта на комплектующие изделия.</li> <li>3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве.</li> <li>4. Упаковочные листы.</li> <li>5. Фотофиксация.</li> </ol>
<b>5.1.3. Компенсаторы (подгруппа 04.11.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
5.1.2.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проведение контрольной сборки.</li> <li>2. Совпадение отверстий в монтажных стыках.</li> <li>3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров.</li> <li>4. Контроль качества стыковки элементов.</li> <li>5. Общее конструктивное исполнение готового изделия.</li> <li>6. Нанесение маркировки.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Акт контрольной сборки.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
5.1.2.6	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП.</li> <li>2. Соответствие маркировки и способа маркирования.</li> <li>3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно.</li> <li>4. Соответствие консервационного материала.</li> <li>5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> <li>2. Паспорта на комплектующие изделия.</li> <li>3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве.</li> <li>4. Упаковочные листы.</li> <li>5. Фотофиксация.</li> </ol>
<b>5.1.4. Клапаны воздушные и противопожарные (подгруппа 04.11.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
5.1.4.1	Испытания	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проведение испытаний (в соответствии с КД).</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>2. Акт испытаний.</li> <li>3. ПМИ.</li> <li>4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
5.1.4.2	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП.</li> <li>2. Соответствие маркировки и способа маркирования.</li> <li>3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно.</li> <li>4. Соответствие консервационного материала.</li> <li>5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Извещение.</li> <li>2. Паспорта на комплектующие изделия.</li> <li>3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве.</li> <li>4. Упаковочные листы.</li> <li>5. Фотофиксация.</li> </ol>

5.1.5. Кожух (подгруппа 04.11.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")				
5.1.5.1	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
5.1.6. Площадки (подгруппа 04.11.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")				
5.1.6.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
5.1.6.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеем сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
5.1.6.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
5.1.6.4	Испытания	1. Проведение испытаний строповых устройств.	Н/В Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытания строповых устройств. 3. Акт испытаний. 4. Акты исследований лаборатории НК, РК. 5. ПМИ. 6. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	
		3. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
5.1.6.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

5.1.6.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха).</li> <li>2. Способ нанесения АКП.</li> <li>3. Чистота помещения.</li> <li>4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д.</li> <li>2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
	2. Контроль окраски	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов.</li> <li>2. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>3. Окончательный внешний вид изделия.</li> <li>4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия).</li> <li>5. Цветовая схема.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.).</li> <li>2. Документы о качестве материалов.</li> <li>3. Образцы выкрасов по RAL.</li> <li>4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
5.1.6.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП.</li> <li>2. Соответствие маркировки и способа маркирования.</li> <li>3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно.</li> <li>4. Соответствие консервационного материала.</li> <li>5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> <li>2. Паспорта на комплектующие изделия.</li> <li>3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве.</li> <li>4. Упаковочные листы.</li> <li>5. Фотофиксация.</li> </ol>
<b>5.2. Отводящая часть системы вентиляции (подгруппа 04.11.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
<b>5.2.1. Секции воздухопроводов (подгруппа 04.11.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
12.4.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц.</li> <li>2. Контроль соответствия материалов.</li> <li>3. Внешний вид.</li> <li>4. Маркировка.</li> <li>5. Шероховатость деталей.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Конструкторская документация на ДСЕ.</li> <li>2. Документ о качестве на материал для ДСЕ.</li> <li>3. Журнал входного контроля/верификации.</li> <li>4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
12.4.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Режим сварки/наплавки.</li> <li>2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Документы об аттестации.</li> <li>2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д.</li> <li>3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД.</li> <li>2. Качество поверхности сварных швов.</li> <li>3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов.</li> <li>4. Наличие клейм сварщиков.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД.</li> <li>2. Заключение НК.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
12.4.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Контроль проведения дробеструйной обработки.</li> <li>2. Контроль наличия или отсутствия дефектов.</li> <li>3. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>4. Шероховатость поверхности.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Акт контрольной сборки.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>

12.4.4	Контроль окраски (оцинкования)	1. Контроль качества применяемых материалов. 2. Окончательный внешний вид изделия. 3. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 6. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.4.5	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>5.2.2. Козырёк погодный (подгруппа 04.11.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
5.2.2.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
5.2.2.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеем сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
5.2.2.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
5.2.2.3	Контроль окраски (оцинкования)	1. Контроль качества применяемых материалов. 2. Окончательный внешний вид изделия. 3. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 6. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
5.2.2.4	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.

5.2.3. Клапаны воздушные и противопожарные (подгруппа 04.11.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")				
5.2.3.1	Испытания	1. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытаний. 3. ПМИ. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
5.2.3.2	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
5.3. Вентиляция кожуха трансмиссии (подгруппа 04.11.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")				
5.2.3.1	Испытания	1. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытаний. 3. ПМИ. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
5.2.3.2	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
5.3.1. Блок вентиляторов (подгруппа 04.11.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")				
5.3.1.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
5.3.1.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеем сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

5.3.1.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проведение контрольной сборки.</li> <li>2. Совпадение отверстий в монтажных стыках.</li> <li>3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров.</li> <li>4. Контроль качества стыковки элементов.</li> <li>5. Общее конструктивное исполнение готового изделия.</li> <li>6. Нанесение маркировки.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Акт контрольной сборки.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
5.3.1.4	Подготовка поверхности к окрашиванию/оцинкованию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Контроль проведения дробеструйной обработки.</li> <li>2. Контроль наличия или отсутствия дефектов.</li> <li>3. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>4. Шероховатость поверхности.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
5.3.1.5	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха).</li> <li>2. Способ нанесения АКП.</li> <li>3. Чистота помещения.</li> <li>4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д.</li> <li>2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
	2. Контроль окраски	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов.</li> <li>2. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>3. Окончательный внешний вид изделия.</li> <li>4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия).</li> <li>5. Цветовая схема.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.).</li> <li>2. Документы о качестве материалов.</li> <li>3. Образцы выкрасов по RAL.</li> <li>4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
5.3.1.6	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП.</li> <li>2. Соответствие маркировки и способа маркирования.</li> <li>3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно.</li> <li>4. Соответствие консервационного материала.</li> <li>5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> <li>2. Паспорта на комплектующие изделия.</li> <li>3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве.</li> <li>4. Упаковочные листы.</li> <li>5. Фотофиксация.</li> </ol>
<b>5.3.2. Фильтр-сетка (подгруппа 04.11.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
5.3.2.1	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проведение контрольной сборки.</li> <li>2. Совпадение отверстий в монтажных стыках.</li> <li>3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров.</li> <li>4. Контроль качества стыковки элементов.</li> <li>5. Общее конструктивное исполнение готового изделия.</li> <li>6. Нанесение маркировки.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Акт контрольной сборки.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
5.3.2.2	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП.</li> <li>2. Соответствие маркировки и способа маркирования.</li> <li>3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно.</li> <li>4. Соответствие консервационного материала.</li> <li>5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> <li>2. Паспорта на комплектующие изделия.</li> <li>3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве.</li> <li>4. Упаковочные листы.</li> <li>5. Фотофиксация.</li> </ol>
<b>5.3.3. Датчик разности давлений (подгруппа 04.11.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
5.3.3.1	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП.</li> <li>2. Соответствие маркировки и способа маркирования.</li> <li>3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно.</li> <li>4. Соответствие консервационного материала.</li> <li>5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> <li>2. Паспорта на комплектующие изделия.</li> <li>3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве.</li> <li>4. Упаковочные листы.</li> <li>5. Фотофиксация.</li> </ol>

5.3.4. Клапан противопожарный (подгруппа 04.11.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")				
5.3.4.1	Испытания	1. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытаний. 3. ПМИ. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
5.3.4.2	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
5.4. Контейнер блока вентиляционного (при блочно контейнерном и блочно модульном исполнении ГПА, с системами жизнеобеспечения) (подгруппа 04.11.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")				
5.4.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
5.4.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клейм сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
5.4.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
5.4.4	Испытания	1. Проведение испытаний строповых устройств.	Н/В Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытания строповых устройств. 3. Акт испытаний. 4. Акты исследований лаборатории НК, РК. 5. ПМИ. 6. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	
		3. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	

5.4.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Контроль проведения дробеструйной обработки.</li> <li>2. Контроль наличия или отсутствия дефектов.</li> <li>3. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>4. Шероховатость поверхности.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
5.4.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха).</li> <li>2. Способ нанесения АКП.</li> <li>3. Чистота помещения.</li> <li>4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д.</li> <li>2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
	2. Контроль окраски	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов.</li> <li>2. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>3. Окончательный внешний вид изделия.</li> <li>4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия).</li> <li>5. Цветовая схема.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.).</li> <li>2. Документы о качестве материалов.</li> <li>3. Образцы выкрасов по RAL.</li> <li>4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
5.4.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП.</li> <li>2. Соответствие маркировки и способа маркирования.</li> <li>3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно.</li> <li>4. Соответствие консервационного материала.</li> <li>5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> <li>2. Паспорта на комплектующие изделия.</li> <li>3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве.</li> <li>4. Упаковочные листы.</li> <li>5. Фотофиксация.</li> </ol>
<b>6. Система подогрева воздуха (воздуховод рециркуляции) (подгруппа 04.11.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
<b>6.1. Клапаны противопожарные (подгруппа 04.11.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
6.1.1	Испытания	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проведение испытаний (в соответствии с КД).</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>2. Акт испытаний.</li> <li>3. ПМИ.</li> <li>4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
6.1.2	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП.</li> <li>2. Соответствие маркировки и способа маркирования.</li> <li>3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно.</li> <li>4. Соответствие консервационного материала.</li> <li>5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Извещение.</li> <li>2. Паспорта на комплектующие изделия.</li> <li>3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве.</li> <li>4. Упаковочные листы.</li> <li>5. Фотофиксация.</li> </ol>
<b>6.2. Блок фильтров (подгруппа 04.11.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
6.2.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц.</li> <li>2. Контроль соответствия материалов.</li> <li>3. Внешний вид.</li> <li>4. Маркировка.</li> <li>5. Шероховатость деталей.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Конструкторская документация на ДСЕ.</li> <li>2. Документ о качестве на материал для ДСЕ.</li> <li>3. Журнал входного контроля/верификации.</li> <li>4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
6.2.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Режим сварки/наплавки.</li> <li>2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Документы об аттестации.</li> <li>2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д.</li> <li>3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД.</li> <li>2. Качество поверхности сварных швов.</li> <li>3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов.</li> <li>4. Наличие клейм сварщиков.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД.</li> <li>2. Заключение НК.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>

6.2.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проведение контрольной сборки.</li> <li>2. Совпадение отверстий в монтажных стыках.</li> <li>3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров.</li> <li>4. Контроль качества стыковки элементов.</li> <li>5. Общее конструктивное исполнение готового изделия.</li> <li>6. Нанесение маркировки.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Акт контрольной сборки.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
6.2.4	Испытания	1. Проведение испытаний строповых устройств.	Н/В Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>2. Акт испытания строповых устройств.</li> <li>3. Акт испытаний.</li> <li>4. Акты исследований лаборатории НК, РК.</li> <li>5. ПМИ.</li> <li>6. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
		2. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	
		3. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
6.2.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Контроль проведения дробеструйной обработки.</li> <li>2. Контроль наличия или отсутствия дефектов.</li> <li>3. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>4. Шероховатость поверхности.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
6.2.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха).</li> <li>2. Способ нанесения АКП.</li> <li>3. Чистота помещения.</li> <li>4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д.</li> <li>2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
	2. Контроль окраски	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов.</li> <li>2. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>3. Окончательный внешний вид изделия.</li> <li>4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия).</li> <li>5. Цветовая схема.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.).</li> <li>2. Документы о качестве материалов.</li> <li>3. Образцы выкрасов по RAL.</li> <li>4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
6.2.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковок	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП.</li> <li>2. Соответствие маркировки и способа маркирования.</li> <li>3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно.</li> <li>4. Соответствие консервационного материала.</li> <li>5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> <li>2. Паспорта на комплектующие изделия.</li> <li>3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве.</li> <li>4. Упаковочные листы.</li> <li>5. Фотофиксация.</li> </ol>

6.3. Шумоглушитель (подгруппа 04.11.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")				
6.3.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
6.3.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клёйм сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
6.3.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
6.3.4	Испытания	1. Проведение испытаний строповых устройств.	Н/В Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытания строповых устройств. 3. Акт испытаний. 4. Акты исследований лаборатории НК, РК. 5. ПМИ. 6. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	
		3. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
6.3.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
6.3.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	Н/В Д/В	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
6.3.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.

6.4. Направляющие потока (подгруппа 04.11.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")				
6.1.2	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
САУ ГПА, электромагнитных подвесов нагнетателей (ЭМП) (40.01.03)				
7. Блок системы автоматического управления (подгруппа 40.01.03 из состава группы 40.00.00 №Системы автоматизации технологических процессов»)				
7.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
7.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеем сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
7.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
7.4	Испытания	1. Проведение испытаний строповых устройств.	Н/В Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытания строповых устройств. 3. Акт испытаний. 4. Акты исследований лаборатории НК, РК. 5. ПМИ. 6. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	
		3. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
7.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
7.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	Н/В Д/В	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

7.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>Блоки электротехнические ГПА (04.13.00)</b>				
<b>8. Блок электротехнический (подгруппа 04.13.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
8.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
8.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеем сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
8.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
8.4	Испытания	1. Проведение испытаний строповых устройств.	Н/В Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытания строповых устройств. 3. Акт испытаний. 4. Акты исследований лаборатории НК, РК. 5. ПМИ. 6. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	
		3. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
8.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
8.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	Н/В Д/В	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

8.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>9. Блок электротехнический аппаратов воздушного охлаждения газа (подгруппа 04.13.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
9.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
9.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клейм сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключения НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
9.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
9.4	Испытания	1. Проведение испытаний строповых устройств.	Н/В Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытания строповых устройств. 3. Акт испытаний. 4. Акты исследований лаборатории НК, РК. 5. ПМИ. 6. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	
		3. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
9.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
9.6	1. Окрашивание/одинкование (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	Н/В Д/В	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

9.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПККИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>10. Блок устройств низковольтных коммуникационных ГТД (подгруппа 04.13.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
10.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
10.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клейм сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
10.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
10.4	Испытания	1. Проведение испытаний строповых устройств.	Н/В Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытания строповых устройств. 3. Акт испытаний. 4. Акты исследований лаборатории НК, РК. 5. ПМИ. 6. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	
		3. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
10.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
10.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	Н/В Д/В	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

10.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>Блоки (системы) вентиляции и обогрева ГПА (04.11.00)</b>				
<b>11. Агрегат воздухонагревательный газовый модульный (подгруппа 04.11.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
11.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
11.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клейм сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
11.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
11.4	Испытания	1. Проведение испытаний строповых устройств.	Н/В Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытания строповых устройств. 3. Акт испытаний. 4. Акты исследований лаборатории НК, РК. 5. ПМИ. 6. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	
		3. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
11.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
11.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	Н/В Д/В	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

11.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>Комплектные воздухозаборные устройства (КВОУ) ГПА (04.09.00)</b>				
<b>12. Тракт всасывающий (подгруппа 04.09.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
<b>12.1. Устройство воздухоочистительное (подгруппа 04.09.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
12.1.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.1.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеем сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.1.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.1.4	Испытания	1. Проведение испытаний строповых устройств.	Н/В Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытания строповых устройств. 3. Акт испытаний. 4. Акты исследований лаборатории НК, РК. 5. ПМИ. 6. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	
		3. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
12.1.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.1.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	Н/В Д/В	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

12.1.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>12.2. Шумоглушитель васа (подгруппа 04.09.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
12.2.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.2.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеем сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.2.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.2.4	Испытания	1. Проведение испытаний строповых устройств.	Н/В Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытания строповых устройств. 3. Акт испытаний. 4. Акты исследований лаборатории НК, РК. 5. ПМИ. 6. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	
		3. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
12.2.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.2.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	Н/В Д/В	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

12.2.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>12.3. Камера воздухоприёмная (подгруппа 04.09.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
12.3.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.3.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеем сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.3.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковочных элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.3.4	Испытания	1. Проведение испытаний строповых устройств.	Н/В Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытания строповых устройств. 3. Акт испытаний. 4. Акты исследований лаборатории НК, РК. 5. ПМИ. 6. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	
		3. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
12.3.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.3.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	Н/В Д/В	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

12.3.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>12.4. Воздуховод (подгруппа 04.09.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
12.4.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.4.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеем сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.4.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.4.4	Контроль окраски (оцинкования)	1. Контроль качества применяемых материалов. 2. Окончательный внешний вид изделия. 3. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 6. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.4.5	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>12.5. Конфузор (подгруппа 04.09.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
12.5.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

12.5.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеем сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.5.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.5.4	Испытания	1. Проведение испытаний строповых устройств.	Н/В Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытания строповых устройств. 3. Акт испытаний. 4. Акты исследований лаборатории НК, РК. 5. ПМИ. 6. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	
		3. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
12.5.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.5.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	Н/В Д/В	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.5.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>12.6. Противообледенительная система ВОУ (подгруппа 04.09.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
12.6.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

12.6.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеем сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.6.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.6.4	Испытания	1. Проведение испытаний строповых устройств.	Н/В Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытания строповых устройств. 3. Акт испытаний. 4. Акты исследований лаборатории НК, РК. 5. ПМИ. 6. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	
		3. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
12.6.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.6.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	Н/В Д/В	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.6.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>12.7. Лестницы (подгруппа 04.09.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
12.7.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

12.7.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клейм сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.7.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.7.4	Контроль окраски (оцинкования)	1. Контроль качества применяемых материалов. 2. Окончательный внешний вид изделия. 3. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 6. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.7.5	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или управляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>12.8. Площадки обслуживания (подгруппа 04.09.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
12.8.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.8.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клейм сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.8.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.8.4	Контроль окраски (оцинкования)	1. Контроль качества применяемых материалов. 2. Окончательный внешний вид изделия. 3. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 6. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

12.8.5	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>12.9. Опоры (подгруппа 04.09.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
12.9.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.9.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клейм сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.9.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.9.4	Контроль окраски (оцинкования)	1. Контроль качества применяемых материалов. 2. Окончательный внешний вид изделия. 3. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 6. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.9.5	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>Системы выхлопа ГПА (04.08.00)</b>				
<b>13. Система выхлопная (подгруппа 04.08.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
<b>13.1. Козырек погодный (подгруппа 04.08.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
13.1.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

13.1.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеем сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
13.1.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
13.1.4	Контроль окраски (оцинкования)	1. Контроль качества применяемых материалов. 2. Окончательный внешний вид изделия. 3. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 6. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
13.1.5	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>13.2. Секции трубы выхлопной (подгруппа 04.08.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
13.2.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
13.2.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеем сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
13.2.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

13.2.4	Испытания	1. Проведение испытаний строповых устройств.	Н/В Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытания строповых устройств. 3. Акт испытаний. 4. Акты исследований лаборатории НК, РК. 5. ПМИ. 6. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	
		3. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
13.2.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
13.2.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	Н/В Д/В	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
13.2.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>13.3. Конфузоры (подгруппа 04.08.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
13.3.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
13.3.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клейм сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
13.3.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

13.3.4	Испытания	1. Проведение испытаний строповых устройств.	Н/В Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытания строповых устройств. 3. Акт испытаний. 4. Акты исследований лаборатории НК, РК. 5. ПМИ. 6. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	
		3. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
13.3.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
13.3.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	Н/В Д/В	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.3.8	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковке требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.

13.4. Шумоглушители выхлопа (подгруппа 04.08.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")				
13.4.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
13.4.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеев сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
13.4.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
13.4.4	Испытания	1. Проведение испытаний строповых устройств.	Н/В Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытания строповых устройств. 3. Акт испытаний. 4. Акты исследований лаборатории НК, РК. 5. ПМИ. 6. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	
		3. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
13.4.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обезпыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
13.4.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП.	Н/В Д/В	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
12.4.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
13.5. Секции промежуточные (подгруппа 04.08.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")				
13.5.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

13.5.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеем сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
13.5.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
13.5.4	Испытания	Проведение испытаний строповых устройств.	Н/В Д/С	1. Акт испытания строповых устройств. 2. ПМИ. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
13.5.5	Контроль окраски (оцинкования)	1. Контроль качества применяемых материалов. 2. Окончательный внешний вид изделия. 3. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 6. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
13.5.6	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>13.6. Заслонка с приводом (подгруппа 04.08.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
13.6.1	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>13.7. Корпус блока УТО (подгруппа 04.08.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
13.7.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
13.7.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеем сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

13.7.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проведение контрольной сборки.</li> <li>2. Совпадение отверстий в монтажных стыках.</li> <li>3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров.</li> <li>4. Контроль качества стыковки элементов.</li> <li>5. Общее конструктивное исполнение готового изделия.</li> <li>6. Нанесение маркировки.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Акт контрольной сборки.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
13.7.4	Испытания	1. Проведение испытаний строповых устройств.	Н/В Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>2. Акт испытания строповых устройств.</li> <li>3. Акт испытаний.</li> <li>4. Акты исследований лаборатории НК, РК.</li> <li>5. ПМИ.</li> <li>6. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
		2. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	
		3. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
13.7.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Контроль проведения дробеструйной обработки.</li> <li>2. Контроль наличия или отсутствия дефектов.</li> <li>3. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>4. Шероховатость поверхности.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
13.7.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха).</li> <li>2. Способ нанесения АКП.</li> <li>3. Чистота помещения.</li> <li>4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д.</li> <li>2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
	2. Контроль окраски	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов.</li> <li>2. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>3. Окончательный внешний вид изделия.</li> <li>4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия).</li> <li>5. Цветовая схема.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.).</li> <li>2. Документы о качестве материалов.</li> <li>3. Образцы выкрасов по RAL.</li> <li>4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
13.7.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП.</li> <li>2. Соответствие маркировки и способа маркирования.</li> <li>3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно.</li> <li>4. Соответствие консервационного материала.</li> <li>5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> <li>2. Паспорта на комплектующие изделия.</li> <li>3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве.</li> <li>4. Упаковочные листы.</li> <li>5. Фотофиксация.</li> </ol>
<b>13.8. Проставка (подгруппа 04.08.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
13.7.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц.</li> <li>2. Контроль соответствия материалов.</li> <li>3. Внешний вид.</li> <li>4. Маркировка.</li> <li>5. Шероховатость деталей.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Конструкторская документация на ДСЕ.</li> <li>2. Документ о качестве на материал для ДСЕ.</li> <li>3. Журнал входного контроля/верификации.</li> <li>4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
13.7.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Режим сварки/наплавки.</li> <li>2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Документы об аттестации.</li> <li>2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д.</li> <li>3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД.</li> <li>2. Качество поверхности сварных швов.</li> <li>3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов.</li> <li>4. Наличие клеем сварщиков.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД.</li> <li>2. Заключение НК.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>

13.7.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проведение контрольной сборки.</li> <li>2. Совпадение отверстий в монтажных стыках.</li> <li>3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров.</li> <li>4. Контроль качества стыковки элементов.</li> <li>5. Общее конструктивное исполнение готового изделия.</li> <li>6. Нанесение маркировки.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Акт контрольной сборки.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
13.7.4	Контроль окраски	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов.</li> <li>2. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>3. Окончательный внешний вид изделия.</li> <li>4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия).</li> <li>5. Цветовая схема.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.).</li> <li>2. Документы о качестве материалов.</li> <li>3. Образцы выкрасов по RAL.</li> <li>4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
13.7.5	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП.</li> <li>2. Соответствие маркировки и способа маркирования.</li> <li>3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно.</li> <li>4. Соответствие консервационного материала.</li> <li>5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> <li>2. Паспорта на комплектующие изделия.</li> <li>3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве.</li> <li>4. Упаковочные листы.</li> <li>5. Фотофиксация.</li> </ol>
<b>13.9. Опора (подгруппа 04.08.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
13.9.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц.</li> <li>2. Контроль соответствия материалов.</li> <li>3. Внешний вид.</li> <li>4. Маркировка.</li> <li>5. Шероховатость деталей.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Конструкторская документация на ДСЕ.</li> <li>2. Документ о качестве на материал для ДСЕ.</li> <li>3. Журнал входного контроля/верификации.</li> <li>4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
13.9.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Режим сварки/наплавки.</li> <li>2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Документы об аттестации.</li> <li>2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д.</li> <li>3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД.</li> <li>2. Качество поверхности сварных швов.</li> <li>3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов.</li> <li>4. Наличие клейм сварщиков.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД.</li> <li>2. Заключение НК.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
13.9.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Контроль проведения дробеструйной обработки.</li> <li>2. Контроль наличия или отсутствия дефектов.</li> <li>3. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>4. Шероховатость поверхности.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Акт контрольной сборки.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
13.9.4	Контроль окраски (оцинкования)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>2. Окончательный внешний вид изделия.</li> <li>3. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия).</li> <li>6. Цветовая схема.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.).</li> <li>2. Документы о качестве материалов.</li> <li>3. Образцы выкрасов по RAL.</li> <li>4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>

13.9.5	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>13.10. Газотопды угловые (подгруппа 04.08.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
13.10.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
13.10.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеем сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
13.10.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
13.10.4	Контроль окраски (оцинкования)	1. Контроль качества применяемых материалов. 2. Окончательный внешний вид изделия. 3. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 6. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
13.10.5	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>13.11. Компенсаторы (подгруппа 04.08.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
13.11.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

13.11.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеем сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
13.11.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
13.11.4	Контроль окраски (оцинкования)	1. Контроль качества применяемых материалов. 2. Окончательный внешний вид изделия. 3. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 6. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
13.11.5	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>13.12. Диффузоры (подгруппа 04.08.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
13.12.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
13.12.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеем сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

13.13.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Контроль проведения дробеструйной обработки.</li> <li>2. Контроль наличия или отсутствия дефектов.</li> <li>3. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>4. Шероховатость поверхности.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Акт контрольной сборки.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
13.13.4	Контроль окраски (оцинкования)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>2. Окончательный внешний вид изделия.</li> <li>3. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия).</li> <li>6. Цветовая схема.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.).</li> <li>2. Документы о качестве материалов.</li> <li>3. Образцы выкрасов по RAL.</li> <li>4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
13.13.5	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП.</li> <li>2. Соответствие маркировки и способа маркирования.</li> <li>3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно.</li> <li>4. Соответствие консервационного материала.</li> <li>5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> <li>2. Паспорта на комплектующие изделия.</li> <li>3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве.</li> <li>4. Упаковочные листы.</li> <li>5. Фотофиксация.</li> </ol>
<b>13.13. Компенсатор из состава ГТУ (подгруппа 04.08.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
13.13.1	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проведение контрольной сборки.</li> <li>2. Совпадение отверстий в монтажных стыках.</li> <li>3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров.</li> <li>4. Контроль качества стыковки элементов.</li> <li>5. Общее конструктивное исполнение готового изделия.</li> <li>6. Нанесение маркировки.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Акт контрольной сборки.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
13.13.2	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП.</li> <li>2. Соответствие маркировки и способа маркирования.</li> <li>3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно.</li> <li>4. Соответствие консервационного материала.</li> <li>5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> <li>2. Паспорта на комплектующие изделия.</li> <li>3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве.</li> <li>4. Упаковочные листы.</li> <li>5. Фотофиксация.</li> </ol>
<b>Блоки (системы) маслообеспечения (04.06.00)</b>				
<b>14. Система маслообеспечения ГТД (подгруппа 04.06.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
<b>14.1. Блок маслообеспечения ГТД с маслобаком (подгруппа 04.06.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
14.1.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц.</li> <li>2. Контроль соответствия материалов.</li> <li>3. Внешний вид.</li> <li>4. Маркировка.</li> <li>5. Шероховатость деталей.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Конструкторская документация на ДСЕ.</li> <li>2. Документ о качестве на материал для ДСЕ.</li> <li>3. Журнал входного контроля/верификации.</li> <li>4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>

14.1.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клейм сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
14.1.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
14.1.4	Испытания	1. Проведение испытаний строповых устройств.	Н/В Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытания строповых устройств. 3. Акт испытаний. 4. Акты исследований лаборатории НК, РК. 5. ПМИ. 6. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	
		3. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
14.1.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
14.1.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	Н/В Д/В	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
14.1.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковок	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.

**14.2. Комплект трубопроводов обвязки ГТД с внешними стационарными коммуникациями и ЗРА (подгруппа 04.06.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперскачивающие")**

14.2.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	<ol style="list-style-type: none"> <li>Геометрические параметры деталей и сборочных единиц.</li> <li>Контроль соответствия материалов.</li> <li>Внешний вид.</li> <li>Маркировка.</li> <li>Шероховатость деталей.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>Конструкторская документация на ДСЕ.</li> <li>Документ о качестве на материал для ДСЕ.</li> <li>Журнал входного контроля/верификации.</li> <li>Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
14.2.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	<ol style="list-style-type: none"> <li>Режим сварки/наплавки.</li> <li>Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>Документы об аттестации.</li> <li>Технологический процесс, инструкция, карта и т.д.</li> <li>Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	<ol style="list-style-type: none"> <li>Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД.</li> <li>Качество поверхности сварных швов.</li> <li>Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов.</li> <li>Наличие клеем сварщиков.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД.</li> <li>Заключения НК.</li> <li>Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
14.2.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	<ol style="list-style-type: none"> <li>Проведение контрольной сборки.</li> <li>Совпадение отверстий в монтажных стыках.</li> <li>Соответствие габаритных и присоединительных размеров.</li> <li>Контроль качества стыковки элементов.</li> <li>Общее конструктивное исполнение готового изделия.</li> <li>Нанесение маркировки.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>Акт контрольной сборки.</li> <li>Маршрутно-технологические карты.</li> <li>Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
14.2.4	Испытания	1. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>Маршрутно-технологические карты.</li> <li>Акт испытаний.</li> <li>Акты исследований лаборатории НК, РК.</li> <li>ПМИ.</li> <li>Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
		2. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
14.2.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	<ol style="list-style-type: none"> <li>Контроль проведения дробеструйной обработки.</li> <li>Контроль наличия или отсутствия дефектов.</li> <li>Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>Шероховатость поверхности.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>Журналы.</li> <li>Маршрутно-технологические карты.</li> <li>Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
14.2.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	<ol style="list-style-type: none"> <li>Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха).</li> <li>Способ нанесения АКП.</li> <li>Чистота помещения.</li> <li>Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>Технологический процесс, инструкция, карта и т. д.</li> <li>Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
	2. Контроль окраски	<ol style="list-style-type: none"> <li>Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов.</li> <li>Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>Окончательный внешний вид изделия.</li> <li>Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия).</li> <li>Цветовая схема.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.).</li> <li>Документы о качестве материалов.</li> <li>Образцы выкрасов по RAL.</li> <li>Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
14.2.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	<ol style="list-style-type: none"> <li>Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП.</li> <li>Соответствие маркировки и способа маркирования.</li> <li>Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно.</li> <li>Соответствие консервационного материала.</li> <li>Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> <li>Паспорта на комплектующие изделия.</li> <li>Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве.</li> <li>Упаковочные листы.</li> <li>Фотофиксация.</li> </ol>

14.3. Блок насосов (подгруппа 04.06.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")				
14.3.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
14.3.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеем сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключения НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
14.3.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
14.3.4	Испытания	1. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытаний. 3. Акты исследований лаборатории НК, РК. 4. ПМИ. 5. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
14.3.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
14.3.6	1. Окрашивание/оцинование (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	Н/В Д/В	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
14.3.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.

14.4. Блок клапанов (подгруппа 04.06.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")				
14.4.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
14.4.2	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
14.4.3	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
ГПА Теплообменное оборудование ГПА (УТО, АВОМ, ГМТ) (04.12.00)				
14.5. АВОМ (подгруппа 04.12.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")				
14.5.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
14.5.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеем сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
14.5.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
14.5.4	Испытания	1. Проведение испытаний строповых устройств.	Н/В Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытаний. 3. Акты исследований лаборатории НК, РК. 4. ПМИ. 5. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	
		3. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	

14.5.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Контроль проведения дробеструйной обработки.</li> <li>2. Контроль наличия или отсутствия дефектов.</li> <li>3. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>4. Шероховатость поверхности.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
14.5.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха).</li> <li>2. Способ нанесения АКП.</li> <li>3. Чистота помещения.</li> <li>4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д.</li> <li>2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
	2. Контроль окраски	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов.</li> <li>2. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>3. Окончательный внешний вид изделия.</li> <li>4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия).</li> <li>5. Цветовая схема.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.).</li> <li>2. Документы о качестве материалов.</li> <li>3. Образцы выкрасов по RAL.</li> <li>4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
14.5.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставок; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП.</li> <li>2. Соответствие маркировки и способа маркирования.</li> <li>3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно.</li> <li>4. Соответствие консервационного материала.</li> <li>5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> <li>2. Паспорта на комплектующие изделия.</li> <li>3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве.</li> <li>4. Упаковочные листы.</li> <li>5. Фотофиксация.</li> </ol>
<b>Блоки (системы) топливообеспечения (04.07.00)</b>				
<b>15. Система топливного газа (подгруппа 04.07.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
<b>15.1. Блок фильтрации топливного газа (подгруппа 04.07.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
15.1.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц.</li> <li>2. Контроль соответствия материалов.</li> <li>3. Внешний вид.</li> <li>4. Маркировка.</li> <li>5. Шероховатость деталей.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Конструкторская документация на ДСЕ.</li> <li>2. Документ о качестве на материал для ДСЕ.</li> <li>3. Журнал входного контроля/верификации.</li> <li>4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
15.1.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Режим сварки/наплавки.</li> <li>2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Документы об аттестации.</li> <li>2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д.</li> <li>3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД.</li> <li>2. Качество поверхности сварных швов.</li> <li>3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов.</li> <li>4. Наличие клейм сварщиков.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД.</li> <li>2. Заключение НК.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
15.1.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проведение контрольной сборки.</li> <li>2. Совпадение отверстий в монтажных стыках.</li> <li>3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров.</li> <li>4. Контроль качества стыковки элементов.</li> <li>5. Общее конструктивное исполнение готового изделия.</li> <li>6. Нанесение маркировки.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Акт контрольной сборки.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>

15.1.4	Испытания	1. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытаний. 3. Акты исследований лаборатории НК, РК. 4. ПМИ. 5. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
15.1.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
15.1.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	Н/В Д/В	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
15.1.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>15.2. ГМТ (подгруппа 04.06.00 либо 04.07.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
15.2.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
15.2.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеем сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

15.2.2	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проведение контрольной сборки.</li> <li>2. Совпадение отверстий в монтажных стыках.</li> <li>3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров.</li> <li>4. Контроль качества стыковки элементов.</li> <li>5. Общее конструктивное исполнение готового изделия.</li> <li>6. Нанесение маркировки.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Акт контрольной сборки.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
15.2.3	Испытания	1. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>2. Акт испытаний.</li> <li>3. Акты исследований лаборатории НК, РК.</li> <li>4. ПМИ.</li> <li>5. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
		2. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
15.2.4	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Контроль проведения дробеструйной обработки.</li> <li>2. Контроль наличия или отсутствия дефектов.</li> <li>3. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>4. Шероховатость поверхности.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
15.2.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха).</li> <li>2. Способ нанесения АКП.</li> <li>3. Чистота помещения.</li> <li>4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д.</li> <li>2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
	2. Контроль окраски	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов.</li> <li>2. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>3. Окончательный внешний вид изделия.</li> <li>4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия).</li> <li>5. Цветовая схема.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.).</li> <li>2. Документы о качестве материалов.</li> <li>3. Образцы выкрасов по RAL.</li> <li>4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
15.2.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП.</li> <li>2. Соответствие маркировки и способа маркирования.</li> <li>3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно.</li> <li>4. Соответствие консервационного материала.</li> <li>5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> <li>2. Паспорта на комплектующие изделия.</li> <li>3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПККИ, используемые при производстве.</li> <li>4. Упаковочные листы.</li> <li>5. Фотофиксация.</li> </ol>
<b>15.3. Трубная обвязка и свечи с ЗРА (подгруппа 04.07.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
15.3.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц.</li> <li>2. Контроль соответствия материалов.</li> <li>3. Внешний вид.</li> <li>4. Маркировка.</li> <li>5. Шероховатость деталей.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Конструкторская документация на ДСЕ.</li> <li>2. Документ о качестве на материал для ДСЕ.</li> <li>3. Журнал входного контроля/верификации.</li> <li>4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
15.3.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Режим сварки/наплавки.</li> <li>2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Документы об аттестации.</li> <li>2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д.</li> <li>3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД.</li> <li>2. Качество поверхности сварных швов.</li> <li>3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов.</li> <li>4. Наличие клеев сварщиков.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД.</li> <li>2. Заключение НК.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>

15.3.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проведение контрольной сборки.</li> <li>2. Совпадение отверстий в монтажных стыках.</li> <li>3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров.</li> <li>4. Контроль качества стыковки элементов.</li> <li>5. Общее конструктивное исполнение готового изделия.</li> <li>6. Нанесение маркировки.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Акт контрольной сборки.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
15.3.4	Испытания	1. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>2. Акт испытаний.</li> <li>3. Акты исследований лаборатории НК, РК.</li> <li>4. ПМИ.</li> <li>5. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
		2. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
15.3.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Контроль проведения дробеструйной обработки.</li> <li>2. Контроль наличия или отсутствия дефектов.</li> <li>3. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>4. Шероховатость поверхности.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
15.3.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха).</li> <li>2. Способ нанесения АКП.</li> <li>3. Чистота помещения.</li> <li>4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д.</li> <li>2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
	2. Контроль окраски	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов.</li> <li>2. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>3. Окончательный внешний вид изделия.</li> <li>4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия).</li> <li>5. Цветовая схема.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.).</li> <li>2. Документы о качестве материалов.</li> <li>3. Образцы выкрасов по RAL.</li> <li>4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
15.3.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП.</li> <li>2. Соответствие маркировки и способа маркирования.</li> <li>3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно.</li> <li>4. Соответствие консервационного материала.</li> <li>5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> <li>2. Паспорта на комплектующие изделия.</li> <li>3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве.</li> <li>4. Упаковочные листы.</li> <li>5. Фотофиксация.</li> </ol>

**Блоки (системы) маслообеспечения (04.06.00), Блоки (системы) топливообеспечения (04.07.00), Блоки (системы) вентиляции и обогрева ГПА (04.11.00)**

**15.4. Контейнер (при блочно контейнерном и блочно модульном исполнении ГПА, с системами жизнеобеспечения) (подгруппа 04.06.00 либо 04.07.00, 04.11.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")**

15.4.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
15.4.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клейм сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
15.4.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
15.4.4	Испытания	1. Проведение испытаний строповых устройств.	Н/В Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытания строповых устройств. 3. Акт испытаний. 4. Акты исследований лаборатории НК, РК. 5. ПМИ. 6. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	
		3. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
15.4.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
15.4.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	Н/В Д/В	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
15.4.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.

15.5. Блок редуцирования топливного газа (при отсутствии БПГГ) (подгруппа 04.06.00 либо 04.07.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")				
15.5.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
15.5.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клейм сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
15.5.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
15.5.4	Испытания	1. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытаний. 3. Акты исследований лаборатории НК, РК. 4. ПМИ. 5. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
15.5.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
15.5.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	Н/В Д/В	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
15.5.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПККИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.

Блок ЦБК и системы обеспечения ЦБК, в том числе разделительным воздухом, азотом, буферным газом, ЭМП, СГДУ (04.05.00)				
16. Контейнер блока ЦБК (блок ЦБК) при блочно-контейнерном и блочно-модульном исполнении ГПА, с системами жизнеобеспечения (подгруппа 04.05.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")				
16.1. Система буферного газа (подгруппа 04.05.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")				
16.1.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.1.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеем сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.1.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.1.4	Испытания	1. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытаний. 3. Акты исследований лабораторий НК, РК. 4. ПМИ. 5. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
16.1.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.1.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	Н/В Д/В	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.1.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или управляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.

16.1.1 Панель управления СГУ (подгруппа 04.05.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")				
16.1.1	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
16.1.2 Блок фильтров буферного газа (подгруппа 04.05.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")				
16.1.2	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
16.1.3 Подогреватель буферного газа (подгруппа 04.05.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")				
16.1.3	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
16.1.4 Трубопроводная обвязка системы СГУ с КИП и запорной арматурой (подгруппа 04.05.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")				
16.1.4.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.1.4.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клейм сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.1.4.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

16.1.4.4	Испытания	1. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытаний. 3. Акты исследований лаборатории НК, РК. 4. ПМИ. 5. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
16.1.4.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.1.4.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	Н/В Д/В	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.1.4.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>16.2. Система барьерного воздуха и воздуха на МП (подгруппа 04.05.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
16.2.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.2.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клейм сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.2.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

16.2.4	Испытания	1. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытаний. 3. Акты исследований лаборатории НК, РК. 4. ПМИ. 5. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
16.2.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.2.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	Н/В Д/В	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.2.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковок	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>16.2.1. МКС (подгруппа 04.05.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
16.2.1.1	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковок	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>16.2.3. Блок фильтров барьерного воздуха (подгруппа 04.05.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
16.2.3.1	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковок	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>16.3. Панель датчиков (подгруппа 04.05.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
16.3.1	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковок	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.

**Теплообменное оборудование ГПА (УТО, АВОМ, ГМТ) (04.12.00)**

**16.4. Аппараты теплообменные (подгруппа 04.12.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")**

16.4.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	<b>Н/В</b> <b>Д/В</b>	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.4.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	<b>Н/В</b> <b>Д/В</b>	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клейм сварщиков.	<b>Н/В</b> <b>Д/В</b>	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.4.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	<b>Н/С</b> <b>Д/С</b>	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.4.4	Испытания	1. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	<b>Н/С</b> <b>Д/С</b>	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытаний. 3. Акты исследований лаборатории НК, РК. 4. ПМИ. 5. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	<b>Н/В</b> <b>Д/С</b>	
16.4.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	<b>Н/В</b> <b>Д/В</b>	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.4.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	<b>Н/В</b> <b>Д/В</b>	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	<b>Н/В</b> <b>Д/В</b>	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.4.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	<b>Н/С</b> <b>Д/С</b>	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.

**Компрессоры центробежные технологические, сменные проточные части (04.15.00)**

**16.5. ЦБК (компрессор) (подгруппа 04.15.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")**

**16.5.1. Крышка передняя, крышка задняя, камера сборная. (подгруппа 04.15.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")**

16.5.1.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	<b>Н/В</b> <b>Д/В</b>	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.5.1.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	<b>Н/В</b> <b>Д/В</b>	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеем сварщиков.	<b>Н/В</b> <b>Д/В</b>	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.5.1.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	<b>Н/С</b> <b>Д/С</b>	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.5.1.4	Испытания	1. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	<b>Н/С</b> <b>Д/С</b>	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытаний. 3. Акты исследований лаборатории НК, РК. 4. ПМИ. 5. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	<b>Н/В</b> <b>Д/С</b>	
16.5.1.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	<b>Н/В</b> <b>Д/В</b>	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.5.1.6	1. Окрашивание/оцинкавание (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	<b>Н/В</b> <b>Д/В</b>	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	<b>Н/В</b> <b>Д/В</b>	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

16.5.2 Ротор компрессора (подгруппа 04.15.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")				
16.5.2.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.5.2.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеем сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключения НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.5.2.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.5.2.4	Испытания	1. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытаний. 3. Акты исследований лаборатории НК, РК. 4. ПМИ. 5. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
16.5.3 Опоры ротора (радиальная, осевая) в сборе. (подгруппа 04.15.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")				
16.5.3.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.5.3.2	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

16.5.4 Сухие газодинамические уплотнения (СГУ), магнитный подвес, масляный насос, подшипниковые узлы. (подгруппа 04.15.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")				
16.5.4.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.5.4.2	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.5.5 Корпус внутренних (подгруппа 04.15.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")				
16.5.5.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.5.5.2	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.5.6 Корпус компрессора (подгруппа 04.15.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")				
16.5.6.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.5.6.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клёйм сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.5.6.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.5.6.4	Испытания	1. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытаний. 3. Акты исследований лаборатории НК, РК. 4. ПМИ. 5. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	

16.5.6.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Контроль проведения дробеструйной обработки.</li> <li>2. Контроль наличия или отсутствия дефектов.</li> <li>3. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>4. Шероховатость поверхности.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
16.5.6.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха).</li> <li>2. Способ нанесения АКП.</li> <li>3. Чистота помещения.</li> <li>4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д.</li> <li>2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
	2. Контроль окраски	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов.</li> <li>2. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>3. Окончательный внешний вид изделия.</li> <li>4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия).</li> <li>5. Цветовая схема.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.).</li> <li>2. Документы о качестве материалов.</li> <li>3. Образцы выкрасов по RAL.</li> <li>4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
<b>16.5.7 Компрессор в сборе (подгруппа 04.15.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
16.5.7.1	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проведение контрольной сборки.</li> <li>2. Совпадение отверстий в монтажных стыках.</li> <li>3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров.</li> <li>4. Контроль качества стыковки элементов.</li> <li>5. Общее конструктивное исполнение готового изделия.</li> <li>6. Нанесение маркировки.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Акт контрольной сборки.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
<b>16.5.8 СПЧ — сборочные единицы не входящие во внутренний корпус и ротор (камера нагнетания, аппарат обратный и др.) (подгруппа 04.15.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газореперкачивающие")</b>				
16.5.8.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц.</li> <li>2. Контроль соответствия материалов.</li> <li>3. Внешний вид.</li> <li>4. Маркировка.</li> <li>5. Шероховатость деталей.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Конструкторская документация на ДСЕ.</li> <li>2. Документ о качестве на материал для ДСЕ.</li> <li>3. Журнал входного контроля/верификации.</li> <li>4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
16.5.8.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Режим сварки/наплавки.</li> <li>2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Документы об аттестации.</li> <li>2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д.</li> <li>3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД.</li> <li>2. Качество поверхности сварных швов.</li> <li>3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов.</li> <li>4. Наличие клеем сварщиков.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД.</li> <li>2. Заключение НК.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
16.5.8.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проведение контрольной сборки.</li> <li>2. Совпадение отверстий в монтажных стыках.</li> <li>3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров.</li> <li>4. Контроль качества стыковки элементов.</li> <li>5. Общее конструктивное исполнение готового изделия.</li> <li>6. Нанесение маркировки.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Акт контрольной сборки.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>

16.5.9 Патрубки ЦБК (подгруппа 04.15.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")				
15.4.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
15.4.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеем сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
15.4.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
15.4.4	Испытания	1. Проведение испытаний строповых устройств.	Н/В Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытания строповых устройств. 3. Акт испытаний. 4. Акты исследований лаборатории НК, РК. 5. ПМИ. 6. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	
		3. Неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
15.4.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
15.4.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	Н/В Д/В	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
15.4.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковок	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.

16.5.10 ПСИ ЦБК (подгруппа 04.15.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")				
16.5.10.1	Испытания с последующей дефектацией.	Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	1. Акт испытаний, дефектации. 2. ПМИ
16.5.10.2	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
16.6. Трубопроводы сброса утечек с ЦБК (подгруппа 04.15.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")				
16.6.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.6.2	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.6.3	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.

**16.7. Система контроля газовой магистрали (комплектно) (подгруппа 04.15.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")**

16.7.1	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	<ol style="list-style-type: none"> <li>Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП.</li> <li>Соответствие маркировки и способа маркирования.</li> <li>Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно.</li> <li>Соответствие консервационного материала.</li> <li>Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> <li>Паспорта на комплектующие изделия.</li> <li>Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве.</li> <li>Упаковочные листы.</li> <li>Фотофиксация.</li> </ol>
--------	---	--	------------	--

**Блоки (системы) маслообеспечения (04.06.00)**

**16.8. При отсутствии МП. Система маслообеспечения ЦБК (подгруппа 04.06.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")**

**16.8.1. Маслосбак (подгруппа 04.06.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")**

16.8.1.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	<ol style="list-style-type: none"> <li>Геометрические параметры деталей и сборочных единиц.</li> <li>Контроль соответствия материалов.</li> <li>Внешний вид.</li> <li>Маркировка.</li> <li>Шероховатость деталей.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>Конструкторская документация на ДСЕ.</li> <li>Документ о качестве на материал для ДСЕ.</li> <li>Журнал входного контроля/верификации.</li> <li>Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
16.8.1.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	<ol style="list-style-type: none"> <li>Режим сварки/наплавки.</li> <li>Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>Документы об аттестации.</li> <li>Технологический процесс, инструкция, карта и т.д.</li> <li>Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	<ol style="list-style-type: none"> <li>Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД.</li> <li>Качество поверхности сварных швов.</li> <li>Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов.</li> <li>Наличие клеем сварщиков.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД.</li> <li>Заключения НК.</li> <li>Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
16.8.1.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	<ol style="list-style-type: none"> <li>Проведение контрольной сборки.</li> <li>Совпадение отверстий в монтажных стыках.</li> <li>Соответствие габаритных и присоединительных размеров.</li> <li>Контроль качества стыковки элементов.</li> <li>Общее конструктивное исполнение готового изделия.</li> <li>Нанесение маркировки.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>Акт контрольной сборки.</li> <li>Маршрутно-технологические карты.</li> <li>Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
16.8.1.4	Испытания	1. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>Маршрутно-технологические карты.</li> <li>Акт испытаний.</li> <li>Акты исследований лаборатории НК, РК.</li> <li>ПМИ.</li> <li>Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
		2. Неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
16.8.1.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	<ol style="list-style-type: none"> <li>Контроль проведения дробеструйной обработки.</li> <li>Контроль наличия или отсутствия дефектов.</li> <li>Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>Шероховатость поверхности.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>Журналы.</li> <li>Маршрутно-технологические карты.</li> <li>Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>

16.8.1.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха).</li> <li>2. Способ нанесения АКП.</li> <li>3. Чистота помещения.</li> <li>4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д.</li> <li>2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
	2. Контроль окраски	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов.</li> <li>2. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>3. Окончательный внешний вид изделия.</li> <li>4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия).</li> <li>5. Цветовая схема.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.).</li> <li>2. Документы о качестве материалов.</li> <li>3. Образцы выкрасов по RAL.</li> <li>4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
16.8.1.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП.</li> <li>2. Соответствие маркировки и способа маркирования.</li> <li>3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно.</li> <li>4. Соответствие консервационного материала.</li> <li>5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> <li>2. Паспорта на комплектующие изделия.</li> <li>3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве.</li> <li>4. Упаковочные листы.</li> <li>5. Фотофиксация.</li> </ol>
<b>16.8.2. Трубопроводы с ЗРА (подгруппа 04.06.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
16.8.2.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц.</li> <li>2. Контроль соответствия материалов.</li> <li>3. Внешний вид.</li> <li>4. Маркировка.</li> <li>5. Шероховатость деталей.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Конструкторская документация на ДСЕ.</li> <li>2. Документ о качестве на материал для ДСЕ.</li> <li>3. Журнал входного контроля/верификации.</li> <li>4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
16.8.2.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Режим сварки/наплавки.</li> <li>2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Документы об аттестации.</li> <li>2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д.</li> <li>3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД.</li> <li>2. Качество поверхности сварных швов.</li> <li>3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов.</li> <li>4. Наличие клейм сварщиков.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД.</li> <li>2. Заключения НК.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
16.8.2.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проведение контрольной сборки.</li> <li>2. Совпадение отверстий в монтажных стыках.</li> <li>3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров.</li> <li>4. Контроль качества стыковки элементов.</li> <li>5. Общее конструктивное исполнение готового изделия.</li> <li>6. Нанесение маркировки.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Акт контрольной сборки.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
16.8.2.4	Испытания	1. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>2. Акт испытаний.</li> <li>3. Акты исследований лаборатории НК, РК.</li> <li>4. ПМИ.</li> <li>5. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
		2. Неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	

16.8.2.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Контроль проведения дробеструйной обработки.</li> <li>2. Контроль наличия или отсутствия дефектов.</li> <li>3. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>4. Шероховатость поверхности.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
16.8.2.6	1. Окрашивание/оцинкование (технологический процесс)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха).</li> <li>2. Способ нанесения АКП.</li> <li>3. Чистота помещения.</li> <li>4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д.</li> <li>2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
	2. Контроль окраски	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов.</li> <li>2. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>3. Окончательный внешний вид изделия.</li> <li>4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия).</li> <li>5. Цветовая схема.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.).</li> <li>2. Документы о качестве материалов.</li> <li>3. Образцы выкрасов по RAL.</li> <li>4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
16.8.2.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП.</li> <li>2. Соответствие маркировки и способа маркирования.</li> <li>3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно.</li> <li>4. Соответствие консервационного материала.</li> <li>5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> <li>2. Паспорта на комплектующие изделия.</li> <li>3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве.</li> <li>4. Упаковочные листы.</li> <li>5. Фотофиксация.</li> </ol>
<b>16.8.3. Блок насосов (подгруппа 04.06.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
16.8.3.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц.</li> <li>2. Контроль соответствия материалов.</li> <li>3. Внешний вид.</li> <li>4. Маркировка.</li> <li>5. Шероховатость деталей.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Конструкторская документация на ДСЕ.</li> <li>2. Документ о качестве на материал для ДСЕ.</li> <li>3. Журнал входного контроля/верификации.</li> <li>4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
16.8.3.2	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проведение контрольной сборки.</li> <li>2. Совпадение отверстий в монтажных стыках.</li> <li>3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров.</li> <li>4. Контроль качества стыковки элементов.</li> <li>5. Общее конструктивное исполнение готового изделия.</li> <li>6. Нанесение маркировки.</li> </ol>	Н/С Д/С	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Акт контрольной сборки.</li> <li>2. Маршрутно-технологические карты.</li> <li>3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>
16.8.3.3	Контроль окраски	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов.</li> <li>2. Контроль качества применяемых материалов.</li> <li>3. Окончательный внешний вид изделия.</li> <li>4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия).</li> <li>5. Цветовая схема.</li> </ol>	Н/В Д/В	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.).</li> <li>2. Документы о качестве материалов.</li> <li>3. Образцы выкрасов по RAL.</li> <li>4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.</li> </ol>

16.8.3.4	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>16.8.4. Блок клапанов (подгруппа 04.06.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
16.8.4.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей. г. проведение контрольной сборки.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.8.4.2	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.8.4.3	Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.8.4.4	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>Теплообменное оборудование ГПА (УТО, АВОМ, ГМТ) (04.12.00)</b>				
<b>16.9.5. АВОМ (подгруппа 04.12.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
16.9.5.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.9.5.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клейм сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

16.9.5.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.9.5.4	Испытания	1. Проведение испытаний строповых устройств.	Н/В Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытания строповых устройств. 3. Акт испытаний. 4. Акты исследований лаборатории НК, РК. 5. ПМИ. 6. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	
		3. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
16.9.5.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.9.5.6	1. Окрашивание (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	Н/В Д/В	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
16.9.5.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>Ангарные укрытия ГПА (с инженерными системами) (04.10.00)</b>				
<b>17. Укрытие ангарного типа, с системами жизнеобеспечения (подгруппа 04.10.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
<b>17.1 Укрытие ангарного типа (подгруппа 04.10.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")</b>				
17.1.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
17.1.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеем сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
17.1.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
17.1.4	Испытания	1. Проведение испытаний строповых устройств.	Н/В Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытания строповых устройств. 3. Акт испытаний. 4. Акты исследований лаборатории НК, РК. 5. ПМИ. 6. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	
		3. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
17.1.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
17.1.6	1. Окрашивание (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	Н/В Д/В	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
17.1.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.

17.2. Системы жизнеобеспечения (подгруппа 04.10.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")				
17.2.1	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
Блоки электротехнические ГПА (04.13.00)				
18. БУНК (при блочно контейнерном и блочно модульном исполнении ГПА, с системами жизнеобеспечения) (подгруппа 04.13.00 из состава группы 04.00.00 "Агрегаты газоперекачивающие")				
18.1	Контроль размеров ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой	1. Геометрические параметры деталей и сборочных единиц. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Внешний вид. 4. Маркировка. 5. Шероховатость деталей.	Н/В Д/В	1. Конструкторская документация на ДСЕ. 2. Документ о качестве на материал для ДСЕ. 3. Журнал входного контроля/верификации. 4. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
18.2	1. Сварочные работы (технологический процесс)	1. Режим сварки/наплавки. 2. Наличие и актуальность аттестации материалов, оборудования, персонала.	Н/В Д/В	1. Документы об аттестации. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. НК сварных швов (ВИК и иной способ, предусмотренный КД)	1. Форма, размер, тип сварных соединений на соответствие КД. 2. Качество поверхности сварных швов. 3. Качество зачистки. Наличие или отсутствие дефектов. 4. Наличие клеем сварщиков.	Н/В Д/В	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям КД, НД. 2. Заключение НК. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
18.3	Контрольная сборка с контролем геометрических размеров готовых изделий	1. Проведение контрольной сборки. 2. Совпадение отверстий в монтажных стыках. 3. Соответствие габаритных и присоединительных размеров. 4. Контроль качества стыковки элементов. 5. Общее конструктивное исполнение готового изделия. 6. Нанесение маркировки.	Н/С Д/С	1. Акт контрольной сборки. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
18.4	Испытания	1. Проведение испытаний строповых устройств.	Н/В Д/С	1. Маршрутно-технологические карты. 2. Акт испытания строповых устройств. 3. Акт испытаний. 4. Акты исследований лаборатории НК, РК. 5. ПМИ. 6. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
		2. Проведение испытаний (в соответствии с КД).	Н/С Д/С	
		3. Разрушающий и неразрушающий контроль (в соответствии с КД).	Н/В Д/С	
18.5	Подготовка поверхности к окрашиванию (дробеструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль проведения дробеструйной обработки. 2. Контроль наличия или отсутствия дефектов. 3. Контроль качества применяемых материалов. 4. Шероховатость поверхности.	Н/В Д/В	1. Журналы. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
18.6	1. Окрашивание (технологический процесс)	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Способ нанесения АКП. 3. Чистота помещения. 4. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП	Н/В Д/В	1. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
	2. Контроль окраски	1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Окончательный внешний вид изделия. 4. Качество покрытия (однородность, толщина, адгезия). 5. Цветовая схема.	Н/В Д/В	1. Журналы (Акт освидетельствования скрытых работ и др.). 2. Документы о качестве материалов. 3. Образцы выкрасов по RAL. 4. Извещение/ Журнал результатов контроля технической службы ОИ.

18.7	Окончательный контроль: контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Соответствие комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Соответствие маркировки и способа маркирования. 3. Соответствие способа консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно. 4. Соответствие консервационного материала. 5. Соответствие упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Извещение/Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 2. Паспорта на комплектующие изделия. 3. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 4. Упаковочные листы. 5. Фотофиксация.
<b>19. Окончательный контроль</b>				
19.1	Оформление документации. Подписание паспорта/формуляра.	1. Отсутствие открытых Уведомлений о регистрации несоответствия. 2. Отсутствие открытых Предписаний. 3. Соответствие комплекта эксплуатационной, технической, товаросопроводительной документации. 4. Наличие упаковочных листов.	Н/С Д/С	1. Извещение. 2. Паспорт/Формуляр. 3. Ведомость замечаний инспекции.
<b>Примечания:</b>				

Вид и объем проверки используемый в виде буквенного Обозначения	Расшифровка буквенного обозначения объема и вида проверки
Н/В	Наблюдение за ходом выполнения без указания периодичности контроля и обязательного присутствия Инспекции при выполнении
Н/В 2	Наблюдение за ходом выполнения с указанием периодичности контроля не менее 2-х раз в смену, но без указания временного интервала
Н/В каждые 4 часа	Наблюдение за ходом выполнения с указанием периодичности контроля, каждые 4 часа
Н/В 5% в смену (или 5% от партии)	Наблюдение за ходом выполнения с указанием периодичности контроля – не менее 5% от общего количества в смену (или 5% от партии)
Н/С 1-й партии (или 1-го изделия), Н/В	Наблюдение за ходом выполнения со 100% проверкой первой партии (или изделия), а затем с наблюдением за ходом выполнения без указания периодичности контроля
Н/В каждой 10	Наблюдение за ходом выполнения с указанием периодичности контроля каждой 10 единицы продукции
Н/С	Наблюдение и контроль за ходом выполнения технологической или контрольной операции/процесса со 100% проверкой (присутствием) Инспекции

При наличии ПКИ в рамках контроля качества отдельных систем и узлов ГПА руководствоваться разделом 2. «Входной контроль материалов и комплектующих»

\*Типовые ПКК приводных двигателей оформляются отдельными документами

1. Указанный объем проверок и испытаний является ориентировочным, с типовым унифицированным набором контрольных операций и может меняться в зависимости от представленной организацией-изготовителем нормативной документации.
2. Представители Инспекции ПАО "Газпром" по корпоративной приемке МТР вправе контролировать квалификацию работников предприятия, статус мерительного инструмента и оборудования, используемого при изготовлении заказов ПАО «Газпром».
3. При передаче технологической операции на производственную площадку соисполнителя (субпоставщика), головной организации-изготовителю необходимо обеспечить организацию контроля качества и приемки со стороны Инспекции либо провести дополнительные контрольные мероприятия по подтверждению соответствия на головной площадке.
4. Представители Инспекции ПАО "Газпром" по корпоративной приемке МТР вправе проводить выборочный контроль изготовления изделий, а также качество изготовления деталей, узлов, покупных изделий на любом этапе производства.

**Перечень сокращений:**

1. ПКК - план контроля качества.
2. ГПА - газоперекачивающий агрегат.
3. НД - нормативная документация.
4. ФНП - федеральные нормы и правила.
5. СМК - система менеджмента качества.
6. СДС - система добровольной сертификации.
7. ТР/ТС - технический регламент Таможенного союза.
8. КД - конструкторская документация.
9. КВ - комплектовочная ведомость.
10. НК - неразрушающий контроль.
11. ДСЕ - детали, сборочные единицы.
12. ВИК - визуально-измерительный контроль.
13. АКП - антикоррозионное покрытие.
14. ПКИ — покупные комплектующие изделия.