

**«СОГЛАСОВАНО»**

Начальник Департамента  
ПАО «Газпром»

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

«\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 2023 г.

**«УТВЕРЖДАЮ»**

Генеральный директор  
ООО «Газпром газнадзор»

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

«\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 2023 г.

Организация-изготовитель:	ТИПОВОЙ ПЛАН КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА	ПКК
		Редакция:
Инспекция: ООО «Газпром газнадзор»	Продукция: <b>12.00.00. Трубопроводная арматура для углеводородных сред с номинальными диаметрами от 50 до 1400 мм (для использования на трубопроводах, ёмкостях и другом оборудовании промышленных и газосборных пунктов, ГПЗ, ПХГ, ЛЧ МГ, технологических обвязок компрессорных, дожимных, газораспределительных и ГИС ПАО «Газпром»)</b>	Дата:
Заказчик: ПАО «Газпром»	Типоразмер: <b>DN 50-1400 мм; PN 4,0 – 25,0 МПа (40 - 250 кгс/см<sup>2</sup>)</b>	Страница: 1 из 4
	Требования: <b>НД организации-изготовителя, ПАО «Газпром»</b>	

<b>Заказчик:</b>	ПАО «Газпром»	<b>Продукция:</b>	12.00.00 Трубопроводная арматура	ПКК
<b>Инспекция:</b>	ООО «Газпром газнадзор»	<b>Типоразмер:</b>	DN 50-1400 мм	Страница 2 из 4
<b>Изготовитель:</b>		<b>Требования:</b>	НД организации-изготовителя, ПАО «Газпром»	

<b>Вид проверки</b>	Н – наблюдение и контроль за ходом выполнения технологической или контрольной операции/процесса Д – проверка документации (записей, отчетов, протоколов, сертификатов)			
<b>Объем проверки</b>	В – периодичность контроля в смену и/или количество выборки изделий (составных элементов изделия) в % с возможным определением % соотношения к частоте контроля С – 100% проверка			
<b>№ поз</b>	Технологическая или контрольная операция	Контролируемые характеристики (параметры) продукции (процесса)	Вид/объем проверки Инспекции	Предъявляемые документы и документы, фиксирующие результаты контроля
1	2	3	4	5

<b>1.Контроль разрешительной документации.</b>				
1.1	Соответствие производственной площадке ФНП, требованиям ПАО «Газпром» и условиям заказа	1. Проверка разрешительной документации	Д/С	Наличие и комплектность документации
1.2	Оснащенность производственной площадки оборудованием, наличие рабочей документации, аттестованной технологии и персонала	1. Наличие технологической документации (КД, НД, методики, инструкции) на предъявляемую продукцию 2. Аттестация персонала и оборудования, действующего в особо ответственных процессах (разрушающий и неразрушающий контроль, сварочное производство, ПСИ) 3. Применение материалов, допущенных при изготовлении ТПА	Д/С	1.Наличие и комплектность документации 2.Проверка документального подтверждения (протоколы аттестации, свидетельства, область допуска)
<b>2.Входной контроль материалов и комплектующих изделий.</b>				
2.1	Входной контроль материалов и комплектующих	1. Наличие сертификатов качества 2. Проверка процессов верификации покупных материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий 3. Соответствие характеристик, свойств, геометрических параметров сертификатным данным 4. Отсутствие недопустимых дефектов на поверхности, качество сварного шва (при наличии) 5. Маркировка материалов и комплектующих	Н/В (1 раз в смену) Д/С	1. Соответствие сведений сертификата нормативным требованиям 2. Соответствие контролируемых параметров сведениям сертификата и нормативной документации 3. Документы содержащие результаты входного контроля

<b>Заказчик:</b>	ПАО «Газпром»	<b>Продукция:</b>	12.00.00 Трубопроводная арматура	ПКК
<b>Инспекция:</b>	ООО «Газпром газнадзор»	<b>Типоразмер:</b>	DN 50-1400 мм	Страница 3 из 4
<b>Изготовитель:</b>		<b>Требования:</b>	НД организации-изготовителя, ПАО «Газпром»	

<b>Вид проверки</b>	Н – наблюдение и контроль за ходом выполнения технологической или контрольной операции/процесса Д – проверка документации (записей, отчетов, протоколов, сертификатов)			
<b>Объем проверки</b>	В – периодичность контроля в смену и/или количество выборки изделий (составных элементов изделия) в % с возможным определением % соотношения к частоте контроля С – 100% проверка			
№ поз.	Технологическая или контрольная операция	Контролируемые характеристики (параметры) продукции (процесса)	Вид/объем проверки Инспекции	Предъявляемые документы и документы, фиксирующие результаты контроля
1	2	3	4	5

3.Операционный контроль				
3.1	Механическая обработка	1. Геометрические параметры деталей 2. Внешний вид 3. Маркировка 4. Шероховатость деталей	Н/В (1 раз в смену) Д/С	Соответствие характеристик, свойств, геометрических параметров техническим требованиям заказчика и НД <sup>1</sup>
3.2	Нанесение защитного покрытия на запорно-регулирующее устройство	1. Технологические режимы	Н/В (10% от партии) Д/С	Соответствие характеристик и свойств, требованиям НД
3.3	Сборочные работы	1. Форма, размер, смещение кромок, выполнение прихваток 2. Режим сварки, наплавки	Н/В (1 раз в смену) Д/С	Соответствие характеристик, свойств, геометрических параметров техническим требованиям заказчика и НД
3.4		1. Контроль геометрических параметров готового изделия 2. Общее конструктивное исполнение готового изделия 3. Маркировка	Н/С Д/С	Соответствие характеристик, свойств, геометрических параметров техническим требованиям заказчика и НД
3.5	Подготовка поверхности перед нанесением АКП (дробеструйная/пескоструйная обработка)	1. Проверка окружающей среды перед проведением дробеструйной очистки (температура и влажность окружающего воздуха)	Н/В (1 раз в смену) Д/С	Соответствие характеристик и свойств, требованиям НД
		1. Контроль параметров необходимых для обеспечения адгезионных свойств покрытия (поверхностные дефекты, шероховатость, степень отчистки, степень обезжиривания, загрязненность, содержание водорастворимых солей и иные) 2. Контроль временного интервала между проведением струйной очистки и нанесением АКП 3. Контроль качества подготовки материалов, применяемых для дробеструйной очистки	Н/В (1 раз в смену) Д/С	
3.6	Нанесение защитного изоляционного покрытия	1. Проверка параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха)	Н/В (1 раз в смену) Д/С	Соответствие характеристик и свойств, требованиям НД
		1. Температура изделия, время сушки, отсутствие недопустимых поверхностных дефектов 2. Контроль качества применяемых материалов	Н/В (1 раз в смену) Д/С	

<sup>1</sup> Нормативный документ – документ, устанавливающий правила, общие принципы или характеристики, касающиеся различных видов деятельности или их результатов, предусмотренный в организации-изготовителе (технические условия (ТУ), технологические карты (ТК), технологические документы (ТД), карты контроля (КК), конструкторская и конструкторско-технологическая документация (КД, КТД) и иные документы).

<b>Заказчик:</b>	ПАО «Газпром»	<b>Продукция:</b>	12.00.00 Трубопроводная арматура	ПКК
<b>Инспекция:</b>	ООО «Газпром газнадзор»	<b>Типоразмер:</b>	DN 50-1400 мм	Страница 4 из 4
<b>Изготовитель:</b>		<b>Требования:</b>	НД организации-изготовителя, ПАО «Газпром»	

<b>Вид проверки</b>	Н – наблюдение и контроль за ходом выполнения технологической или контрольной операции/процесса Д – проверка документации (записей, отчетов, протоколов, сертификатов)			
<b>Объем проверки</b>	В – периодичность контроля в смену и/или количество выборки изделий (составных элементов изделия) в % с возможным определением % соотношения к частоте контроля С – 100% проверка			
№ поз	Технологическая или контрольная операция	Контролируемые характеристики (параметры) продукции (процесса)	Вид/объем проверки Инспекции	Предъявляемые документы и документы, фиксирующие результаты контроля
1	2	3	4	5

#### 4. Прием-сдаточные испытания

4.1	Прием-сдаточные испытания	1. Разрушающий и неразрушающий контроль 2. Визуально-измерительный контроль 3. Контроль износостойкого защитного покрытия на поверхности запорно-регулирующего органа 4. Пневмогидравлические испытания; 5. Работоспособность привода <sup>6</sup> 6. Контроль свойств защитного изоляционного покрытия	Н/С Д/С	1. Соответствие характеристик и свойств, требованиям НД 2. Документы содержащие результаты входного контроля
-----	---------------------------	--	------------	---

#### 5. Маркировка, консервация, проверка комплектности, упаковка и отгрузка

5.1	Окончательная приемка: - Проверка маркировки; - Проверка комплектности согласно требованиям заказа - Проверка консервации - Проверка оформления документации - Подготовка к отгрузке	Проверка соответствия	Н/С Д/С	Отметка в паспорте
-----	---	-----------------------	------------	--------------------

#### Примечания:

1. Указанный объем проверок и испытаний является ориентировочным и может меняться в зависимости от представленной организацией-изготовителем нормативной документации.
2. ООО «Газпром газнадзор» 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. ООО «Газпром газнадзор» вправе проводить выборочный контроль изготовления изделий на любом этапе производства, без остановки технологических процессов.
6. Контроль качества и приемка привода, осуществляется только в сборе с поставляемой ТПА.
7. Контроль качества и приемка запорного органа, закупленного у субпоставщика, осуществляется в объеме входного контроля и проверки характеристик образцов свидетелей.