

СОГЛАСОВАНО
письмом Департамента
ПАО «Газпром» (Н.В. Чекалина)
от 18.04.2025 № 06/46-1324

УТВЕРЖДЕНО
Генеральным директором
ООО «Газпром газнадзор»
(Е.А. Абрамов) 25.04.2025

Инспекция ПАО «Газпром» по корпоративной приемке МТР	ТИПОВОЙ ПЛАН КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА	Код группы МТР: 20.02.00 20.03.00
	1. Модули обвязки скважин 2. Узлы обвязки скважин	Дата введения в действие:
	Характеристики МТР:	Лист: 1 Листов: 6
	Требования к МТР: Устанавливаются договором на поставку МТР	
	Требования к проведению контроля качества: СТО Газпром 2-1.16-055-2006	

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
1. Контроль разрешительной документации				
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.	1. Проверка подтверждения сертификации системы менеджмента качества организации-изготовителя требованиям стандарта ГОСТ Р ИСО 9001 и/или СТО Газпром 9001, наличия сертификатов СМК, руководства по качеству. 2. Проверка наличия записи на продукцию в Едином Реестре МТР с определением области допуска и области распространения. 3. Проверка наличия Сертификации соответствия в СДС «ИНТЕРГАЗСЕРТ» на выпускаемую продукцию. 4. Проверка наличия документов, подтверждающих соответствие продукции обязательным требованиям, установленным в технических регламентах Таможенного союза (ТР ТС).	ДС	1. Действующие сертификаты СМК. Руководство по качеству. 2. Действующая запись в Едином реестре МТР. 3. Действующие сертификаты соответствия/свидетельства СДС «ИНТЕРГАЗСЕРТ» (где требуется/применимо). 4. Наличие деклараций/сертификатов соответствия требованиям технических регламентов таможенного союза (где требуется/применимо)
1.2	Проверка соответствия производственной площадки Федеральным нормативным документам	1. Проверка наличия аттестации технологий (технологических карт) сварки, аттестации сварочного оборудования и персонала, для выполнения сварочных работ. 2. Проверка наличия аттестации сварочных и наплавочных материалов, в соответствии с 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 03-273-99, Федеральный закон № 116-ФЗ "О промышленной безопасности опасных производственных объектов". 3. Проверка наличия аттестации персонала в области неразрушающего контроля. Наличие документов, подтверждающих легитимность работы лаборатории или договора (при отсутствии собственной лаборатории) на оказание услуг. 4. Проверка аттестации персонала, выполняющего контроль (НК) и аттестованной лаборатории, в соответствии с СДАНК 01-2020, 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, нормативной и технической документации, стандартов предприятия. 5. Проверка метрологического обеспечения производства. Статус средств измерения и контроля организации при выполнении работ. Перечень средств измерений, график поверки, свидетельства о поверке средств измерений, в соответствии с СМК "Метрологическое обеспечение", ФЗ "Об обеспечении единства измерений" № 102-ФЗ, ГОСТ Р 8.563-209 "Государственная система обеспечения единства измерений. Методики (методы) измерений".	ДС	1. Документы аттестации оборудования, персонала, материалов, технологий, свидетельства о поверке средств измерений, график поверки, перечень средств измерений.
1.3	Ознакомление с договорной документацией и иной документацией (в т.ч. при необходимости с документацией закупки), предъявляющей требования к МТР и контролю качества	1. Проверка включения в договоры, заключенные в рамках производственной кооперации, требований о проведении корпоративной приемки, в том числе и на производственных площадках субпоставщиков. Ознакомление с документацией.	ДС	1. Договоры поставки, спецификации заключенные между Покупателем и Поставщиком (Исполнителем). 2. Техническая часть документов закупки, техническое задание, опросный лист, технические требования, утвержденные ПАО "Газпром" (при наличии), и т.д. 3. Договоры с субпоставщиками. 4. Производственные задания, планы графики.

2. Верификация закупленной продукции.					
2.1	Поверка документов, регламентирующих верификацию покупных комплектующих изделий (ПКИ), материалов и полуфабрикатов в соответствии с требованием ГОСТ 24297-2013. Входной контроль металлопроката, отливок, поковок и заготовок, соединительных деталей трубопроводов, трубной продукции и ПКИ		1. Проверка наличия сертификатов качества. 2. Проверка сертификатных данных ПКИ на соответствие требований НД. 3. Проверка процессов верификации покупных материалов, полуфабрикатов и ПКИ. 4. Контроль соответствия характеристик (марка материала, химический состав, механические свойства, специальные свойства), геометрических параметров сертификатным данным, нормативной документации, заключениям аккредитованных лабораторий. 5. Контроль маркировки материалов, полуфабрикатов и ПКИ. 6. Контроль состояния тары и упаковок. 7. Проверка внешнего вида, качества поверхности, соответствие защитного покрытия материалов, полуфабрикатов и ПКИ. ВИК сварного шва (при наличии). 8. Проверка условий хранения. 9. Проверка наличия производителя ПКИ в Едином реестре МТР ПАО "Газпром" при условии требований в опросных листах, технических заданиях, технических требованиях и т.д.	Н/В Д/В	1. Перечень (Инструкция) входного контроля. 2. Перечень ПКИ, материалов и полуфабрикатов. 3. Журнал верификации закупленной продукции. 4. Паспорта, инструкции по эксплуатации на закупленную продукцию. 5. Сертификаты качества. 6. Заключения лабораторий. 7. Акты входного контроля. 8. Копии заключений специализированных (экспертных) организаций, признанных в ПАО "Газпром", по оценке работоспособности материалов при изготовлении оборудования (где требуется/применимо)
3.Операционный контроль					
3.1	Контроль ДСЕ, в том числе собранных перед сваркой		1. Проверка качества и соответствие (геометрические параметры) деталей и сборочных единиц требованиям стандартов и технических условий на изготовления и поставку. 2. Контроль соответствия материалов. 3. Контроль внешнего вида (шероховатость деталей, механические повреждения, расслоения, раковины и т.д.). 4. Проверка качества подготовки концов кромок деталей под сварку и качество сборки стыков элементов (угол скоса кромок, совпадение кромок, зазор в стыке перед сваркой). 5. Контроль правильности установки и сборки элементов (контроль геометрии элементов при сборке). 6. Проверка нанесенной маркировки.	Н/В Д/В	1. Уведомление Инспекции / Извещение. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ 3. Конструкторская документация, технологические карты и др.
3.2	Сварочные работы (технологический процесс)		1. Проверка предварительного подогрева (при необходимости). 2. Контроль соответствия применяемых технологий сварки, сварочного оборудования, сварочных материалов, областей аттестации сварщиков. 3. Проверка качества и технологии сварки (режима сварки, порядка наложения швов, качества послейной зачистки шлака). 4. Контроль соблюдения технологических процессов термической обработки.	Н/В Д/В	1. Уведомление Инспекции / Извещение. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т.д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
3.3	НК сварных соединений	ВИК	1. Контроль наличия действующих удостоверений по ВИК у специалистов, выполняющих контроль. 2. Контроль наличия действующих свидетельств о поверке используемых СИ. 3. Проверка соответствия технологического процесса проведения ВИК, стандартам предприятия, требованиям НТД на данный вид контроля. 4. Контроль внешнего вида и измерение сварных соединений. 5. Проверка формы, размеров, типов сварных соединений на соответствие КД. 6. Контроль качества поверхности сварных швов. 7. Контроль переходов от наплавленного металла к основному. 8. Контроль качества зачистки сварных соединений и "околошовной" зоны. 9. Контроль наличия и соответствия клейм сварщиков.	Н/В Д/В	1. Уведомление Инспекции / Извещение. 2. Акты/ протоколы ВИК. Удостоверения ВИК. Заключения ЛНК. 3. Сварочные журналы. Тех. процесс. Технологические карты. КД. 4. Клеймы сварщиков. Карта клеймения. 5. Свидетельства о поверке СИ, приборов и оборудования..
3.4		РК, УЗК и др. способы предусмотренные КД	1. Проверка наличия действующих удостоверений по НК у специалистов, выполняющих контроль. 2. Проверка наличия действующих свидетельств о поверке приборов и оборудования. 3. Контроль соответствия технологического процесса проведения НК требованиям НТД на данный вид контроля, методикам, стандартам предприятия. 4. Проверка наличия или отсутствия внутренних дефектов.	Н/В Д/С	
3.5	Контроль геометрических размеров собранного/ сваренного изделия		1. Контроль совпадения соосности смонтированного оборудования. 2. Контроль соответствия габаритных и присоединительных размеров. 3. Контроль соответствия конструктивных исполнений требованиям проектной документации 4. Общее конструктивное исполнение готового изделия.	Н/С Д/С	1. Уведомление Инспекции / Извещение. 2. Карта измерений. Акт проверки. 3. ТД на контрольную сборку, КД, ТУ.

3.6	Подготовка поверхности перед нанесением ЛКП (дробеструйная/пескоструйная обработка, обеспыливание, обезжиривание)	1. Контроль наличия или отсутствия поверхностных дефектов. 2. Контроль качества применяемых материалов. 3. Контроль шероховатости поверхности, степени очистки, степени обезжиривания и др.	Н/В Д/В	1. Уведомление Инспекции / Извещение. 2. Маршрутно-технологические карты. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
3.7	Нанесение ЛКП (технологический процесс)	1. Контроль параметров окружающей среды перед нанесением покрытия (температура и влажность окружающего воздуха). 2. Проверка способов нанесения/технологии нанесения ЛКП. 3. Контроль соблюдения технологических процессов нанесения ЛКП (время сушки, временного интервала между проведением подготовки поверхности перед нанесением ЛКП и т.д)	Н/В Д/В	1. Уведомление Инспекции / Извещение. 2. Технологический процесс, инструкция, карта и т. д. 3. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
3.8	Контроль нанесенного ЛКП	1. Контроль соответствия нанесенного ЛКП КД и ТД (в т.ч. толщина, адгезия и т.д.) 2. Контроль окончательно (финального) нанесенного ЛКП, в соответствии с Типовой книгой фирменного стиля дочернего Общества ПАО "Газпром", при наличии требования в опросных листах, технических требованиях, технических заданиях и т.д.	Н/С Д/С	1. Уведомление Инспекции / Извещение. 2. Протоколы, акты по нанесению ЛКП. 3. Документы о качестве материалов. 4. Образцы выкрасов по RAL. 5. Журнал результатов контроля технической службы ОИ.
3.9	Электромонтажные работы, наладка оборудования	1. Проверка соответствия монтажа оборудования электрическим схемам, ПУЭ, проектной документации и т.д. 2. Контроль испытаний функционирования автоматических систем переключения, систем пожарной безопасности и др.	Н/С Д/С	1. Уведомление Инспекции / Извещение. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 3. Карта измерений. Акт проверки.
4. Прием - сдаточные испытания				
4.1	Приемо-сдаточные испытания оборудования и систем в комплексе	1. Контроль соответствие испытательного оборудования (поверка манометров, действующие протоколы периодических испытаний и т.д) требованиям ПМИ и ссылочной документации. 2. Контроль соответствия конструкторской, технологической документации программе и методики испытаний в соответствии с требованиями договора. 3. Контроль пневматических/гидравлических испытаний на соответствие требованиям нормативной документации. 4. Контроль отсутствия разрывов, видимых деформаций, падения давления по приборам, течи и запотевания.	Н/С Д/С	1. Уведомление Инспекции / Извещение. 2. Акт/журнал/протокол испытаний. 3. ПМИ/КД или ТД 4. Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 5. Маршрутно-технологическая карта.
5. Маркировка, консервация, проверка комплектности, упаковка и отгрузка				
5.1	Контроль комплектности поставки; контроль маркировки изделий и транспортных маркировок; консервация; контроль упаковки	1. Проверка соответствия комплектности оборудования, входящего в комплект поставки изделия, в т.ч. ЗИП. 2. Контроль соответствие маркировки и способа маркирования требованиям нормативной документации. 3. Контроль соответствия способов и материалов для консервации изделия и отдельных частей оборудования и устройств, входящих в комплект поставки или отправляемых отдельно требованиям конструкторской, технологической документации и требованиям проектных документов. 4. Контроль соответствия упаковки требованиям КД, договора на поставку, в т.ч. используемого упаковочного материала, способа упаковки в тару и способа крепления.	Н/С Д/С	1. Уведомление Инспекции / Извещение. 2. Журнал результатов контроля технической службы ОИ. 3. Паспорта на комплектующие изделия. 4. Паспорта качества (сертификаты) на материалы, полуфабрикаты и ПКИ, используемые при производстве. 5. Упаковочные листы. 6. Комплектовочная ведомость. 7. Фотофиксация (по согласованию с организацией-изготовителем). 8. Маршрутно-технологическая карта
5.2	Проверка оформления сопроводительных документов. Оформление документации. Подписание паспорта/формуляра.	1. Контроль отсутствия открытых Уведомлений, Предписаний о регистрации несоответствия. 2. Контроль соответствия эксплуатационной документации требованиям проектной документации (ТЗ, ОЛ, ТТ) 3. Контроль соответствия комплекта эксплуатационной, технической, товаросопроводительной документации требованиям нормативной документации. 4. Контроль наличия упаковочных листов.	Д/С	1. Уведомление Инспекции / Извещение. 2. Паспорт/Формуляр. 3. Фотофиксация (по согласованию с организацией-изготовителем).
5.3	Проверка соблюдения требований технологии погрузочно-разгрузочных работ	1. Контроль соблюдения правил отгрузки, в соответствии с утвержденными схемами строповки и погрузки. 2. Контроль размещения МТР на транспортном средстве	Н/С Д/С	1. Уведомление Инспекции / Извещение. 2. Фотофиксация (по согласованию с организацией-изготовителем). 3. ТТН (получение скан-копии)

Примечание:

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.
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 20% в смену (или 20% от партии)	Наблюдение за ходом выполнения с указанием периодичности контроля – не менее 20% от общего количества в смену (или 20% 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
1. Типовой ПКК устанавливает минимальный перечень и объем контрольных мероприятий, для обеспечения их применения при подготовке организациями-изготовителями ПКК.	
2. 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 оборудования на головной площадке.	
3. Представители Инспекции вправе проводить выборочный контроль изготовления изделий на любом этапе их производства (в том числе на технологических и/или контрольных операциях не включенных в Типовой ПКК).	
4. Представитель Инспекции вправе проводить фотовидеофиксацию на любом этапе изготовления изделия, с учетом требований, установленных локальными нормативными актами организациями-изготовителями. Допускается использование фото- и видеоматериалов организациями-изготовителями. Стадии изготовления МТР, на которых осуществляется фотовидеофиксация, а также ее исполнитель устанавливаются в ПКК.	

Перечень сокращений:

1. ПКК - план контроля качества.	13. ОИ - организация-изготовитель.	25. ВП - ведомственная приемка.
2. МТР - материально-технические ресурсы.	14. РК - редиографический контроль.	26. ТР ТС - технический регламент Таможенного союза..
3. НД - нормативная документация.	15. УЗК - ультразвуковой контроль.	27. САУ - система автоматического управления.
4. ФНП - федеральные нормы и правила.	16. КД - конструкторская документация.	28.ПСИ - приемо -сдаточные испытания.
5. СМК - система менеджмента качества.	17. СИ - средства измерений.	29. ТТН - товаро-транспортная накладная.
6. СДС - система добровольной сертификации.	18. НТД - нормативно-техническая документация.	
7. КВ - комплектовочная ведомость.	19. ЛНК - лаборатория неразрушающего контроля.	
8. НК - неразрушающий контроль.	20. ТД - техническая документация.	
9. ДСЕ - детали, сборочные единицы.	21. ТУ - технические условия.	
10. ВИК - визуально-измерительный контроль.	22. ПМИ - программа и методика испытаний.	
11. ЛКП - лакокрасочное покрытие.	23.АКП - антикоррозионное покрытие.	
12. ПКИ - покупные комплектующие изделия.	24.КИПиА - контрольно-имерительные приборы и автоматика.	
	26.КИПиА - контрольно-имерительные приборы и автоматика.	
12. ПКИ - покупные комплектующие изделия.	27.ПСИ - приемо -сдаточные испытания.	
13. ТР ТС - технический регламент Таможенного союза..	28. ТТН - товаро-транспортная накладная.	
14. САУ - система автоматического управления.		