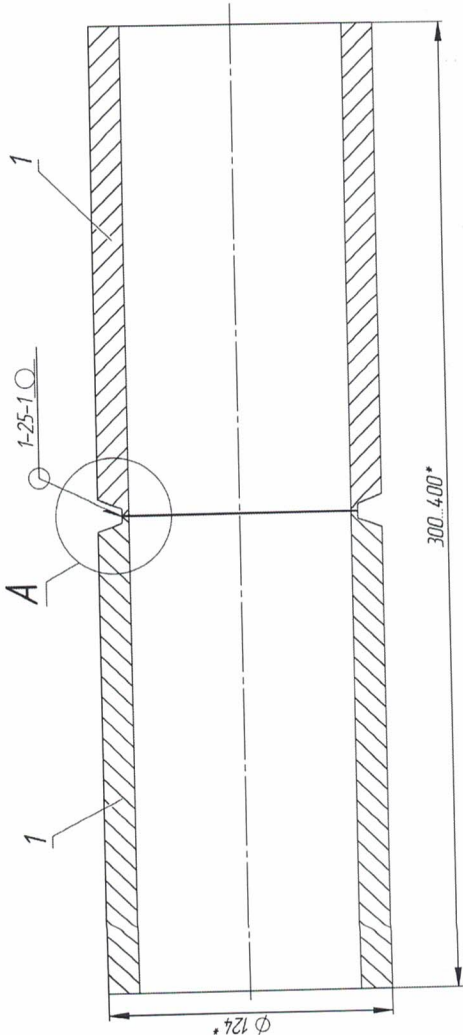


407.503.05.002



Поз. 1 - Труба

- 1 \*Размеры для справок
- 2 Требования к сварке по НП-104-18 (ПНАЗ Г-009-89)
- Сварка аргонодуговая, проволока Св-04Х19Н1МЗ по ГОСТ 2246-70
- 3. Сварное соединение IIA категории по НП-104-18 (ПНАЗ Г-009-89)

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № подл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Поз.	Обозначение	Наименование	Масса, 1 шт, кг	Материал	Примечание
1	EXP.POL.YSOUIDE.031	Труба	2	08Х18Н10Т	
EXP.POL.YSOUIDE.030					
Образец №3					
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масштаб
Разраб.	Шейченко			15,7	1:2
Проф.	Рудяков			Лист 1	Листов 1
Т. контр.					
Нач. группы					
Н. контр.					
Удб.					
Сталь 08Х18Н10Т					
ГОСТ 5632-2014					
ОБЪЕКТ ПРОЕКТА					

Копировать

Формат А3

**Надзор за изготовлением оборудования и сварочной проволоки.**

В целях проверки качества поставляемых сварочного оборудования и сварочных материалов Заказчик (Покупатель) будет проводить надзор за изготовлением (далее надзор) оборудования и сварочной проволоки.

Заказчик оставляет за собой право участвовать в надзорах, проводимых Поставщиком у своих субподрядчиков.

В случае если Поставщик не является изготовителем оборудования или сварочной проволоки (стали из которой изготавливается сварочная проволока), Заказчик имеет право провести надзор у субподрядчиков Поставщика, изготавливающих оборудование или сварочную проволоку по настоящему Договору. При этом Поставщик должен обеспечить участие в надзорах своего представителя.

Надзор проводится лицами, которые не принимают непосредственного участия в проверяемой деятельности и не зависят от лиц, несущих прямую ответственность за ее выполнение.

О дате начала надзора Заказчик уведомляет Поставщика **за 14 (четырнадцать) дней до его проведения. В течение 3 (трех) рабочих дней со дня получения уведомления** Поставщик должен письменно подтвердить возможность приезда в сроки, указанные в Плане надзора за изготовлением. В случае проведения надзора за пределами РФ сроки проведения надзора оговариваются для каждого отдельного случая.

Заказчик имеет право доступа в структурные подразделения проверяемой организации, а также к документации по качеству, относящейся к изготовлению оборудования или сварочной проволоки.

Результаты надзора документируются в Отчетах в соответствии с действующей процедурой Системы менеджмента качества проверяющей организации.

Оригиналы отчетов Заказчика о надзоре Поставщиков хранятся в соответствии с действующими процедурами Системы менеджмента качества Заказчика.

Отчеты о надзоре направляются Поставщику для анализа и устранения выявленных несоответствий, а также разработки корректирующих и предупреждающих действий по результатам надзора. Соответствующие подразделения Заказчика осуществляют контроль выполнения корректирующих действий.

Контроль за устранением несоответствий и проведением корректирующих действий включает в себя:

- анализ на различных уровнях планов мероприятий по устранению выявленных несоответствий и проведению корректирующих действий;
- оценку полученной информации об устранении несоответствий и выполнении плана корректирующих действий;
- проведение повторных надзоров (при необходимости).

Планы проведения корректирующих действий должны быть направлены Заказчику не позднее, чем через **2 (две) недели** после получения Отчета о проведении надзора.

После получения и рассмотрения Плана корректирующих действий Заказчик имеет право дать свои замечания по содержанию Плана корректирующих действий, которые проверяемая организация обязана учесть либо обосновать отказ от внесения изменений.

Результаты проведения корректирующих действий должны быть подтверждены документами, которые направляются Заказчику для анализа и согласования.

Заказчик имеет право провести повторный надзор для проверки проведения корректирующих действий и их результативности.

Бланки плана надзора за изготовлением приведены ниже.



Наименование завода-изготовителя		План надзора за изготовле- нием	№	Наименование про- дукции	Закупаемое оборудование	Лист 1 из 4
Наименование Заказчика АО ОКБ «ГИДРОПРЕСС»		Наименование завода-изготовителя			Лист 1 из 4	
Наименование продукции		Договор			Дополнительное соглашение/Спецификация	
Закупаемое оборудование						

п/п	Наименование технологиче- ской или кон- трольной опе- рации	Наименование обо- рудования и/или со- ставных частей	Требования ТЗ и конструк- торской доку- ментации на оборудование	Документы регистрации результатов	Статус точки контроля, свидетельства во соответствии		Примечание
					(изготовитель)	АО ОКБ «ГИДРОПРЕСС»	
1	2	3	4	5	6	7	8
1.1 - 1.n	Входной кон- троль материа- лов и комплек- тующих, входя- щих в состав оборудования и/ или составных частей						
2.1 - 2.n	Контроль за из- готовлением оборудования и/ или составных частей						

Наименование завода-изготовителя		План надзора за изготовле- нием	№	Наименование про- дукции	Закупаемое оборудование	Лист 2 из 4
3.1 - 3.п	Контроль после изготовления оборудования и/ или составных частей					
4	Приемо- сдаточные ис- пытания обору- дования					

Наименование завода-изготовителя	План надзора за изготовле- нием	№	Наименование про- дукции	Закупаемое оборудование	Лист 3 из 4
----------------------------------	---------------------------------------	---	-----------------------------	-------------------------	-------------

Лист разработки, согласования и утверждения планируемой деятельности по контролю и надзору за качеством в Плане качества

	Разработал (изготовитель)	Утвердил (изготовитель)	Утвердил АО ОКБ «ГИДРОПРОГРЕСС»
Должность			
Фамилия			
Подпись			
Дата			

Наименование завода-изготовителя	План надзора за изготовле- нием	№	Наименование про- дукции	Закупаемое оборудование	Лист 4 из 4
----------------------------------	---------------------------------------	---	-----------------------------	-------------------------	-------------

Идентификация отметок о выполнении контрольной или технологической операции и проведении надзора за качеством

	(изготовитель)	АО ОКБ «ГИДРОПРЕСС»
Должность		
Фамилия		
Подпись		

Наименование завода-изготовителя		План надзора за изготовлением	№	Наименование завода-изготовителя		Наименование продукции	Сварочная проволока Св-04Х19Н1М3 1,0 мм на катушках К-300		Лист 1 из 4
Наименование Заказчика		Наименование завода-изготовителя		Наименование завода-изготовителя		Лист 1 из 4		Лист 1 из 4	
Наименование продукции		Договор		Дополнительное соглашение/Спецификация		Лист 1 из 4		Лист 1 из 4	
Сварочная проволока Св-04Х19Н1М3 1,0 мм на катушках К-300									

п/п	Наименование технологической или контрольной операции	Наименование материала, полуфабриката, готовой продукции	Требования	Документы регистрации результатов	Статус точки контроля, свидетельства		Примечание
					(изготовитель)	АО ОКБ «ГИДРОПРЕСС»	
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Входной контроль шихтовых материалов	Сталь сортовая	ГОСТ 11036-75	Сертификаты Качества			
		Ферромарганец	ГОСТ 4755-91				
		Хром	ГОСТ 5905-2004				
		Ферромолибден	ГОСТ 4759-91				
2	Входной контроль слитка	Никель	ГОСТ 849-2008	Акт, планировочная карта			
		Слиток Св-04Х19Н1М3	ГОСТ 2246-70				



Наименование завода-изготовителя		План надзора за изготовле- нием	№	Наименование про- дукции	Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3 1,0 мм на ка- тушках К-300	Лист 2 из 4
3	Контроль по- верхностных дефектов и гео- метрических параметров	Подкат Св-04Х19Н11М3 диаметром а* мм	ГОСТ 2246-70	Акт, планировоч- ная карта		
4	Приемо- сдаточные испы- тания	Прутки диаметром 2,0 мм Св-04Х19Н11М3	ГОСТ 2246-70	Сертификат Ка- чества Протокол испыта- ний, Акт		

а\*-определяется технологией завода изготовителя

Наименование завода-изготовителя	План надзора за изготовле- нием	№	Наименование про- дукции	Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3 1,0 мм на ка- тушках К-300	Лист 3 из 4
----------------------------------	---------------------------------------	---	-----------------------------	--	-------------

Лист разработки, согласования и утверждения планируемой деятельности по контролю и надзору за качеством в Плане качества

	Разработал (изготовитель)	Утвердил (изготовитель)	Утвердил АО ОКБ «ГИДРОПРЕСС»
Должность			
Фамилия			
Подпись			
Дата			

Наименование завода-изготовителя	План надзора за изготовле- нием	№	Наименование про- дукции	Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3 1,0 мм на ка- тушках К-300	Лист 4 из 4
----------------------------------	---------------------------------------	---	-----------------------------	--	-------------

Идентификация отметок о выполнении контрольной или технологической операции и проведении надзора за качеством

	(изготовитель)	АО ОКБ «ГИДРОПРЕСС»
Должность		
Фамилия		
Подпись		