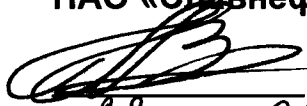


Публичное акционерное общество «Славнефть-Ярославнефтеоргсинтез»  
(ПАО «Славнефть-ЯНОС»)

УТВЕРЖДАЮ  
Генеральный директор  
ПАО «Славнефть-ЯНОС»

  
« 28 » 02 2020 г. Н.В.Карпов

## ПРОЦЕДУРА

**«Входной контроль оборудования и материалов»**

**СМК–ПК–7**

Взамен СМК-ПК-7 от 18.05.2018

г. Ярославль

## СОДЕРЖАНИЕ

1 НАЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА .....	4
2 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ .....	4
3 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ .....	4
4 ЦЕЛЬ И ЗАДАЧИ.....	5
5 ОТВЕТСТВЕННОСТЬ .....	5
6 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ .....	7
7 ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ.....	12
8 УПРАВЛЕНИЕ НЕСООТВЕТСТВИЯМИ.....	21
ВИЗОВОЙ ЛИСТ.....	24
Приложение 1 ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ .....	25
Приложение 2 ОБОЗНАЧЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ .....	26
Приложение 3 ФОРМА ЖУРНАЛА РЕГИСТРАЦИИ ДАННЫХ ПО УЧЕТУ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ.....	27
Приложение 4 ФОРМА ЖУРНАЛА УЧЕТА ВЫДАЧИ СЕРТИФИКАТОВ, ПАСПОРТОВ И АКТОВ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ НА ОБОРУДОВАНИЕ И МАТЕРИАЛЫ .....	28
Приложение 5 ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ ПРОДУКЦИИ (ДО УСЛОВНОГО ДАВЛЕНИЯ 10 МПА) .....	29
Приложение 6 ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ ПРОДУКЦИИ (С РАБОЧИМ ДАВЛЕНИЕМ СВЫШЕ 10) МПА.....	32
Приложение 7 ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ.....	35
Приложение 8 ПЕРЕЧЕНЬ РАБОТ ПО ВХОДНОМУ КОНТРОЛЮ (ТАБ. 8.1, 8.2, 8.3).....	36
Приложение 9 ФОРМА ЖУРНАЛА УЧЕТА ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ, ПЕРЕДАВАЕМОЙ НА ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ В ЦЕХ №19.....	41
Приложение 10 ФОРМА ЗАКЛЮЧЕНИЯ ПО ЗАМЕРУ ТВЕРДОСТИ.....	42
Приложение 11 ФОРМА ПРОТОКОЛА СТИЛОСКОПИРОВАНИЯ .....	43
Приложение 12 ФОРМА ПРОТОКОЛА МЕХАНИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ.....	44
Приложение 13 ФОРМА ПРОТОКОЛА ХИМИЧЕСКОГО АНАЛИЗА.....	45
Приложение 14 ФОРМА ПРОТОКОЛА ИСПЫТАНИЙ НА СТОЙКОСТЬ ПРОТИВ МКК.....	46
Приложение 15 ФОРМА ЖУРНАЛА ПРОВЕРКИ СВАРОЧНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ СВОЙСТВ ЭЛЕКТРОДОВ.....	47
Приложение 16 ФОРМА АКТА ПРОВЕРКИ СВАРОЧНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ СВОЙСТВ ЭЛЕКТРОДОВ.....	48
Приложение 17 ФОРМА ЗАЯВКИ НА КОНТРОЛЬ СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ (НАПЛАВКИ) ДЛЯ ОЦЕНКИ КАЧЕСТВА СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ .....	49
Приложение 18 ФОРМА ЗАКЛЮЧЕНИЯ О РЕЗУЛЬТАТАХ КОНТРОЛЯ СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ (НАПЛАВКИ), ВЫПОЛНЕННОГО ДЛЯ ОЦЕНКИ КАЧЕСТВА СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ .....	50
Приложение 19 ФОРМА АКТА НА СПИСАНИЕ МАТЕРИАЛОВ НА ПРОВЕРКУ КАЧЕСТВА.....	51
Приложение 20 ФОРМА АКТА КОНТРОЛЬНЫХ ИСПЫТАНИЙ ЗАПОРНОЙ АРМАТУРЫ И ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫХ КЛАПАНОВ.....	52
Приложение 21 ФОРМА ЖУРНАЛА СТЕНДОВЫХ ИСПЫТАНИЙ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЕЙ ...	53
Приложение 22 ФОРМА АКТА ТЕХНИЧЕСКОЙ ГОТОВНОСТИ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ .....	54
Приложение 23 ФОРМА ЖУРНАЛА РЕГИСТРАЦИИ РЕЗУЛЬТАТОВ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ СРЕДСТВ КИПиА.....	55
Приложение 24 ФОРМА АКТА О НЕСООТВЕТСТВИИ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ, ПОСТУПИВШЕЙ НА ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ .....	56
Приложение 25 ФОРМА АКТА О КОЛИЧЕСТВЕННОМ НЕСООТВЕТСТВИИ ПРОДУКЦИИ, ПОСТУПИВШЕЙ НА ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ .....	58
Приложение 26 ФОРМА ЖУРНАЛА ПРОВЕРКИ ТРЕХПОЛЮСНЫХ АВТОМАТИЧЕСКИХ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕЙ ДО 1000 В.....	60
Приложение 27 ФОРМА БИРКИ, НАКЛЕИВАЕМОЙ НА ТРЕХПОЛЮСНЫЙ АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ДО 1000 В.....	61
Приложение 28 ФОРМА ПРОТОКОЛА ИСПЫТАНИЯ АВТОМАТИЧЕСКОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ НАПРЯЖЕНИЕМ ДО 1000 В.....	62

Приложение 29 ФОРМА ПРОТОКОЛА ИСПЫТАНИЯ АВТОМАТИЧЕСКОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ (АВ) ДО 1000 В.....	63
Приложение 30 ФОРМА АКТА ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ .....	65
Приложение 31 ФОРМА АКТА О ВЫЯВЛЕННЫХ НЕДОСТАТКАХ ТОВАРА .....	66
Приложение 32 ФОРМА АКТА ОБ УСТРАНЕНИИ ВЫЯВЛЕННЫХ НЕДОСТАТКАХ ТОВАРА.....	67
Приложение 33 УПРАВЛЕНИЕ ЗАПИСЯМИ.....	68
Приложение 34 СХЕМА ОПЕРАЦИЙ ПО ПРИЕМКЕ И ПРОВЕДЕНИЮ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ ТОВАРА.....	70
Приложение 35 ФОРМА АКТА ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ ДЛЯ ПОДРЯДНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ.....	75
Приложение 36 ФОРМА ЖУРНАЛА ВХОДНОГО УЧЕТА И КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА ПОЛУЧАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ, МАТЕРИАЛОВ, КОНСТРУКЦИЙ И ОБОРУДОВАНИЯ.....	76
Приложение 37 ФОРМА АКТА ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ (ПРИ ФОРМИРОВАНИИ АКТА ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ В МОДУЛЕ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ В СИСТЕМЕ SAP ERP).....	77
ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ .....	78

## **1 НАЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА**

Процедура «Входной контроль оборудования и материалов» (далее - Процедура) устанавливает основные требования к организации, порядку проведения и оформлению результатов входного контроля закупленной продукции - оборудования и материалов, поступающей от поставщика на ПАО «Славнефть-ЯНОС».

Настоящая процедура качества отвечает требованиям МС ИСО 9001:2015 и ГОСТ Р ИСО 9001-2015 «Системы менеджмента качества. Требования» (раздел 8.4 Управление процессами, продукцией и услугами, поставляемыми внешними поставщиками).

## **2 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

Настоящая процедура обязательна для следующих структурных подразделений ПАО «Славнефть-ЯНОС и организаций, оказывающих ПАО «Славнефть-ЯНОС» услуги на договорной основе:

- цеха № 23;
- цеха № 15;
- ЛТН и ДО
- цеха № 19;
- ОГМ;
- ОГЭ;
- ОГМет
- ЦЗЛ;
- ИАО;
- ОО;
- ОМ;
- группы по импорту;
- ООТ;
- ОПК;
- юридического отдела;
- СДКС;
- ТО;
- ПКО;
- ОККиСП;
- ООР;
- цехов – получателей: № 1, КП, 4, 5, КМ-2, ИЛ, 9, 12, 13, 17, 20, ВГСО, 24;
- подрядных организаций.

## **3 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ**

Настоящая процедура разработана с использованием следующих документов:

- МС ИСО 9000:2015 Система менеджмента качества. Основные положения и словарь»;
- МС ИСО 9001:2015 «Системы менеджмента качества. Требования»;
- ГОСТ Р ИСО 9001-2015 «Системы менеджмента качества. Требования»;
- МС ИСО 14001:2015 «Системы экологического менеджмента. Требования и руководство по применению»;
- ГОСТ Р ИСО 14001-2016 «Системы экологического менеджмента. Требования и руководство по применению»;
- МС ИСО 45001:2018 «Системы менеджмента безопасности труда и охраны здоровья. Требования и руководство по использованию»;
- МС ИСО 50001:2018 «Системы энергетического менеджмента. Требования и руководство по применению»;



## Система менеджмента качества

- ГОСТ ISO/IEC 17025-2019 «Общие требования к компетенции испытательных и калибровочных лабораторий»;
- СМК-ПК-1 «Требования к построению и содержанию документов систем менеджмента»;
- СМК-ПК-8 «Управление документами систем менеджмента»;
- СМК-ПК-9 «Управление записями систем менеджмента».

### 4 ЦЕЛЬ И ЗАДАЧИ

Цель процедуры – обеспечить единый порядок входного контроля оборудования и материалов, закупленных ПАО «Славнефть-ЯНОС», а также, оформления документов и записей по результатам входного контроля.

Задачи:

- исключение использования некачественной продукции;
- проверка наличия сопроводительной документации на закупленную продукцию, удостоверяющую её качество и комплектность;
- своевременность, полнота и достоверность оценки соответствия поступающей продукции установленным требованиям НД, проектов и договоров;
- своевременная выдача результатов контроля качества для запуска продукции в производство по результатам входного контроля;
- своевременное извещение поставщиков и оформление претензий на несоответствующую продукцию.
- контроль соблюдения норм и сроков хранения ТМЦ;
- накопление статистических данных об уровне (динамике) качества поставляемой продукции от поставщиков.

### 5 ОТВЕТСТВЕННОСТЬ

В таблице №1 приведена ответственность (по подразделениям) при проведении входного контроля оборудования и материалов, закупленных для ПАО «Славнефть-ЯНОС»:

Таблица №1

Наименование подразделения	Ответственность
1	2
Руководители структурных подразделений	1. Контроль исполнения требований данной процедуры работниками структурных подразделений (по принадлежности).
ГБК цеха №23	1. Организация и проведение входного контроля оборудования и материалов, поступающих на ПАО «Славнефть-ЯНОС»; 2. Формирование заказов на входной контроль, установление и контроль сроков входного контроля; 3. Привлечение специалистов других подразделений для проведения входного контроля, контроль поступающей информации о результатах проведения входного контроля специалистами других подразделений; 4. Подготовка к проведению входного контроля. Оформление нарядов-допусков на огневые работы, газоопасные работы, работу на высоте, организация зачистки поверхности изделий для проведения неразрушающего контроля специалистом ЛТНиДО; 5. Оформление актов по результатам проведения входного контроля, информирование ОО, ОМ, группы по импорту, подразделения-получателя, работников склада цеха №23; 6. Участие в претензионной работе в соответствии с действующим в Обществе Положением о претензионно-исковой работе.
Работник склада цеха №23	1. Проверка наличия полного пакета сопроводительной документации на поступивший товар; 2. Визуальный осмотр, проверка маркировки, проверка сохранности упаковки и самого товара; 3. Проведение первичного входного контроля (по количеству и комплектности); 4. Постановка поступившего товара на учет и прикрепление скан копий сопроводительных документов качества в системе SAP ERP; 5. Информирование ОО, ОМ, группы по импорту, ГБК о поступившем товаре, о выявленных несоответствиях; 6. Хранение товара, по которому выявлено несоответствие, отдельно от поступившей партии данного товара;

Система менеджмента качества		
1	2	
	7. Нанесение маркировки при отправке товара на входной контроль в подразделения ПАО «Славнефть-ЯНОС» (по необходимости, для идентификации товара после проведения входного контроля); 8. Участие в претензионной работе в соответствии с действующим в Обществе Положением о претензионно-исковой работе.	
Начальник участка по погрузо-разгрузочным работам и логистике цеха №23	1. Своевременная и качественная подача заявок на автотранспорт для перевозки материалов и оборудования на входной контроль из цеха №23 в другие подразделения ПАО «Славнефть-ЯНОС» и обратно; 2. Своевременная погрузка на складах цеха №23 и перевозка материалов и оборудования на входной контроль из цеха №23 в другие подразделения ПАО «Славнефть-ЯНОС» и обратно; 3. Выделение транспорта и работников на склады цеха №23 для выполнения работ по подготовке поступившего товара к входному контролю.	
ОО, ОМ, группа по импорту	1. Контроль соответствия поступившего на склад товара заказанному и указанному товару в приложениях к договорам; 2. Контроль обеспечения поступившего на склад товара сопроводительной документацией в требуемом объеме и в установленные сроки, согласно условиям договоров на поставку. Правильность оформления поставщиком сопроводительной документации; 3. Выполнение оперативной и претензионной работы с поставщиками товара или службами ответственными за проведение строительно-монтажных работ и ремонтов, в случае выявления несоответствий; 4. Контроль сроков для устранения несоответствия товара поставщиком, согласно условиям договоров. 5. Своевременное доведение информации и решений по устранению выявленных несоответствий до ГВК, работников складов цеха №23 и специалистов Общества, задействованных в проведении входного контроля; 6. Информирование ГВК и работников склада цеха №23 о поступлении МТР на основную производственную площадку, минуя склад цеха №23, а также оборудования, подлежащего шефмонтажу или двусторонней приемке в присутствии представителя поставщика; 7. Участие в претензионной работе в соответствии с действующим в Обществе Положением о претензионно-исковой работе.	
Подразделение – получатель (ответственное лицо)	1. Проверка сопроводительной документации на поступивший товар; 2. Проведение осмотра оборудования и материалов на соответствие заказной документации, согласно срокам, установленным в заказе ГВК цеха №23; 3. Информирование ГВК о результатах входного контроля, согласно срокам, установленным в заказе ГВК цеха №23; 4. Передача информации в ГВК для проведения дополнительного входного контроля (при необходимости);	
ЛТНДО	1. Проведение входного контроля, согласно срокам, установленным в заказе ГВК цеха №23; 2. Контроль качества сварочных материалов; 3. Выполнение маркировки изделий по результатам входного контроля неразрушающими методами при выявлении несоответствия; 4. Проверка полноты и правильности оформления сопроводительных документов, подтверждающих качество оборудования и материалов (в том числе, грузоподъемных механизмов), согласно нормативной документации, перед проведением входного контроля; 5. Оформление результатов входного контроля и информирование ГВК, работников склада цеха №23, согласно срокам, установленным в заказе ГВК.	
Цех №15	1. Проведение входного контроля КИПиА и их комплектующих, в т.ч. в комплекте оборудования (проверка наличия необходимой сопроводительной и разрешительной документации, проверка соответствия поставленного товара требованиям приложения к договору, по которому продукция была заказана, контрольные испытания); 2. Оформление результатов входного контроля средств КИПиА и комплектующих и информирование ГВК, работников склада цеха №23, согласно срокам, установленным в заказе ГВК.	
Цех №19	1. Проведение входного контроля запасных частей и комплектующих, в т.ч. в комплекте оборудования, а также, получаемых для проведения ремонтов, согласно заказу ГВК; 2. Проведение контрольных испытаний поставляемой трубопроводной арматуры, согласно заказу ГВК; 3. Проверка сварочно-технологических свойств электродов, соответствия маркировки, состояния поверхности и прочности покрытия. Оформление заявки на проведение неразрушающего контроля сварного соединения или наплавки; 4. Изготовление образцов для проведения механических испытаний и металлографии (при необходимости по заказу) 5. Оформление результатов входного контроля и информирование ГВК, работников склада цеха №23, согласно срокам, установленным в заказе ГВК.	
Изменение №	–	СМК–ПК–7
		Страница 6

## Система менеджмента качества

1	2
ЦЗЛ	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проведение анализа на соответствие поставляемого масла требованиям ГОСТ или ТУ, составление справки с письменным заключением о результатах анализа;</li> <li>2. Проведение входного контроля реактивов при получении со склада цеха №23.</li> <li>3. Оформление результатов входного контроля и информирование ГВК, согласно срокам, установленным в заказе ГВК.</li> </ol>
ИЛ	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Обеспечение обработки образцов для проведения испытания на стойкость против МКК (при необходимости по заказу)</li> <li>2. Оформление результатов входного контроля и информирование ГВК, согласно срокам, установленным в заказе ГВК.</li> </ol>
СДКС, ПО КГПН	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Участие в проведении входного контроля по заказу ГВК товара, закупленного для объектов (по принадлежности);</li> <li>2. Участие в претензионной работе в соответствии с действующим в Обществе Положением о претензионно-исковой работе.</li> </ol>
Юридический отдел	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Осуществление претензионной работы в соответствии с действующим в Обществе Положением о претензионно-исковой работе.</li> </ol>

### 6 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ ПО ВХОДНОМУ КОНТРОЛЮ.

6.1 Входной контроль и испытания оборудования и материалов, поступающих для ПАО «Славнефть-ЯНОС», осуществляются в соответствии с требованиями на продукцию, изложенными в НД, проектной документации, договорах на поставку, стандартах, требованиях промышленной безопасности, технических условиях, ГОСТах, технических заданиях, в порядке, предусмотренном ГК РФ и другим законодательством РФ, Межгосударственным стандартом ГОСТ 24297-2013 «Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля» и другими действующими стандартами, Инструкциями о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по количеству (П-6), по качеству (П-7), настоящей процедурой.

#### 6.1.1 К оборудованию относятся:

- электродвигатели, подшипники, запорная арматура, в том числе в комплекте, насосное оборудование и комплектующие, компрессорное оборудование и комплектующие, сварочные материалы, нефтеаппаратура (колонное, емкостное, теплообменное оборудование, змеевики печей), сужающие устройства, защитные гильзы термопреобразователей, регулирующие клапаны, приборы КИП и А.

- комплектующие оборудования, а также поступающие отдельно: трубы, фланцы, фасонные детали (отводы, переходы, заглушки, тройники, прокладки металлические овальные, линзовые, овального и восьмиугольного сечения), прокат листовой, поковки, круг, проволока специальная, прокат сортовой (угол, швеллер, балка, шестигранники), крепежные изделия.

6.1.2 К материалам относятся: спецодежда и обувь, средства индивидуальной защиты (противогазы, воздушные фильтры), моющие средства, ткани, скобяные изделия, хозяйственные товары, инвентарь, специальный обтирочный материал, крученые изделия (веревки), канаты, тросы, бочки, сетки, проволока, прокладки, мебель офисная, мебель лабораторная, асботехнические изделия, резинотехнические изделия, фторопласт, пластмасса, электроизоляционные материалы, лабораторная посуда, химреактивы, ГСО, автопокрышки, бумага, канцтовары, пневмокабель, картонно-навивные барабаны под битум и парафин, канистры, бутылки, спирт, сантехника, радиаторы, отделочные материалы, пиломатериалы, столярные изделия, асбоцементные материалы, кислотоупорные материалы, элементы градирен, кирпич строительный, минераловатные плиты, кольца керамические, сыпучие материалы, огнеупорные материалы, железобетонные изделия, цемент, соль техническая, кровельные материалы, химические материалы, стекло, лакокрасочные материалы, абразивные материалы, люки для колодцев, пожарное оборудование, монтажные изделия, цеолит, уголь, пенообразователь, дихлорэтан, масла и др.

## Система менеджмента качества

6.2 Входному контролю подлежит все поступающее оборудование и материалы. Проведение входного контроля оборудования и материалов без сопроводительной документации не допускается.

6.2.1 Перечень сопроводительной документации указан в Инstrukциях о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по количеству (П-6), по качеству (П-7), или оговаривается в договорах или контрактах на поставку и обязательно содержит:

- товарную накладную ТОРГ-12 (УПД);
- паспорт на качество входящей продукции или сертификат качества, оформленный в соответствии с требованиями НД и (или) договора на продукцию;
- декларацию на товары и приложение к инвойсу (в случае поставки импортной продукции);
- санитарно-эпидемиологическое заключение и паспорт безопасности на новые виды закупаемой продукции;
- документацию согласно требованиям НД на данную продукцию:
- сертификаты или декларации соответствия требованиям технических регламентов с обоснованиями безопасности (на продукцию, для которой данные регламенты разработаны);
- сертификаты соответствия ГОСТ Р, выданные на данный вид продукции, подлежащей обязательной сертификации;
- свидетельство об утверждении типа средств измерений (для КИПиА).

6.2.2 На поступивший товар поставщик должен предоставить товарную накладную ТОРГ-12 (УПД) в цех №23. На основании этого документа работники склада цеха №23:

- производят приемку оборудования и материалов (первичный входной контроль) по количеству и качеству (целостность упаковки, осмотр на наличие видимых дефектов, проверка маркировки, количества, комплектности) в течение 5 рабочих дней.
- проверяют наличие пакета сопроводительных документов качества на поступившую продукцию. В случаях отсутствия сопроводительной документации работник склада цеха № 23 обязательно информирует об этом сотрудников ГВК, ОО, ОМ, группы по импорту.
- производят регистрацию данных ТМЦ в системе SAP ERP по заказу, созданному и выданному куратором договора поставки.
- прикрепляют к сформированному в системе SAP ERP документу (приходному ордеру) попозиционно, в соответствии с товарной накладной ТОРГ-12 (УПД), скан-копии оригиналов сопроводительных документов качества на поступивший товар. Перечень прикрепляемых документов качества представлен в таблице №2.

Таблица №2

Наименование	Документ качества, прикрепляемый к позиции товарной накладной в SAP ERP
1	2
Сварочные материалы	Сертификат(паспорт) качества
Грузоподъемные механизмы	Сертификат качества, паспорт на изделие, декларация о соответствии.
Трубы, фланцы, крепежные изделия, фасонные детали (отводы, переходы, заглушки, тройники, прокладки металлические овальные, линзовые, овального и восьмиугольного сечения), прокат листовой, поковки, круг, проволока специальная, прокат сортовой (угол, швеллер, балка, шестигранники), крепежные изделия	Сертификат (паспорт) качества
Трубопроводная арматура (в том числе, с электро/пневмо приводом)	Паспорт на арматуру (1 паспорт из партии). Сертификат (паспорт) качества на изделия из комплектов монтажных частей трубопроводной арматуры.
НКО, оборудование колонное, емкостное и теплообменное, внутренние и горелочные устройства и их комплектующие	Сертификат (паспорт) качества на оборудование и комплектующие

Система менеджмента качества	
1	2
Трехполюсные автоматические выключатели	Паспорт качества, сертификат соответствия (при наличии)
Змеевики печей	Документы качества на материалы, паспорт
Прокладочные материалы (прокладки стальные овального сечения, восьмиугольного сечения и линзовые для фланцевых соединений арматуры и трубопроводов, лист графитовый, паронит, СНП, прокладки из ТРГ, МГ, фторопласта и паронита, закупаемые как самостоятельно, так и в комплекте арматуры)	Сертификат (паспорт) качества
Средства автоматизации и комплектующие КИП	Сертификат(паспорт) качества на ответные фланцы, крепеж, сужающие устройства, защитные гильзы термопреобразователей
Масла	Сертификат (паспорт) качества

• обеспечивают подготовку оборудования материалов к проведению входного контроля.

6.2.3 После получения информации о поставке товара от работников склада цеха №23, работники ГВК:

- формируют заказ на проведение входного контроля, в срок не позднее следующего рабочего дня, по электронной почте, с приложением скан-копий сопроводительных документов. Заказ должен содержать список ответственных специалистов подразделения получателя данного товара и специалистов других подразделений, привлекаемых для проведения входного контроля (с указанием сроков проведения входного контроля для каждого подразделения).
- организуют работу по проведению входного контроля оборудования и материалов. При необходимости с оформлением наряда-допуска на огневые (зачистка изделий для проведения неразрушающего контроля ЛТНДО), газоопасные работы (внутренний осмотр нефтеаппаратуры), работы на высоте.

6.2.4 Входной контроль оборудования и материалов (за исключением лабораторной посуды, химреактивов, ГСО) должен быть проведен в срок, не позднее 7 рабочих дней с даты оформления заказа ГВК.

В случаях, когда входной контроль проходит в несколько этапов, с учетом испытаний, входной контроль должен быть проведен в срок, не позднее 15 рабочих дней с даты оформления заказа ГВК.

Исполнители работ после проведения входного контроля (контрольные испытания арматуры, спектральный анализ труб, отводов, фланцев, тройников, переходов, заглушек) должны маркировать каждое изделие краской (маркером) или чеканкой/металлической биркой. Маркировка мелких размеров изделий и материалов производится с помощью бирки, обеспечивающей её сохранность при транспортировке и хранении.

6.2.5 Входной контроль лабораторной посуды, химреактивов, ГСО по качеству проводится в период гарантийного срока годности в соответствии с условиями договоров на поставку, при получении в подразделения со склада цеха №23.

6.2.6 Ответственные лица, указанные в заказе ГВК, обязаны провести входной контроль товара в указанные в заказе сроки и передать результаты в ГВК, склад цеха №23, а также провести предварительный документальный контроль на соответствие заказной документации и проверяемым оборудованию и материалам.

6.2.7 На основании результатов проведения входного контроля ответственными лицами, работники ГВК формируют акт входного контроля (форма в Приложении 30 Процедуры, либо в Приложении 37 Процедуры – при формировании акта в модуле входного контроля в системе SAP ERP), который направляется в ОО, ОМ, группу по импорту, работникам склада цеха №23, ответственному лицу подразделения получателя. Подписывает акт входного контроля специалист ГВК.

При выявленных несоответствиях товара, отраженных в акте входного контроля, специалист ОО, ОМ, группы по импорту (куратор договора поставки) осуществляет контроль сроков устранения несоответствия товара поставщиком, согласно условиям договора.

6.2.8 Схема операций по приемке и проведению входного контроля товара приведена в Приложении 34 Процедуры.

Изменение №	2	СМК–ПК–7	Страница 9
-------------	---	----------	------------

6.2.9 Управление записями по настоящему документу приведено в Приложении 33 Процедуры.

6.2.10 При получении товара со склада цеха №23 (для основного производства, капитального строительства) визуальный осмотр, проверка маркировки в объеме 100% проводится ответственными представителями подразделений Общества или подрядных организаций. Получатель товара обязан сделать отметку о проведении осмотра и проверки маркировки контроля в документе отпуска ТМЦ (в экземпляре склада цеха №23).

6.2.11 Список ТМЦ, входной контроль которых проводится только при получении со склада цеха №23 ответственными представителями подразделения получателя/подрядных организаций без привлечения специалистов других подразделений (кроме ЗИП, поступивших в составе оборудования):

- оргтехника (офисная, компьютерная) и комплектующие;
- мебель (офисная, лабораторная);
- асбестотехнические изделия;
- железобетонные изделия;
- строительные, огнеупорные, кислотоупорные материалы;
- химические материалы;
- абразивные материалы;
- резинотехнические изделия;
- керамические изделия;
- люки для колодцев;
- шпала железнодорожная;
- крученые изделия (канаты, тросы и т.д.);
- стекло;
- ткани;
- тара;
- инвентарь;
- бытовая техника;
- сантехника;
- хозяйственные товары;
- канцелярские товары;
- пломбы.

6.2.12 При выдаче ТМЦ работник склада цеха №23 подтверждает качество товара документами качества и документами, подтверждающими положительный результат входного контроля (при наличии). Выдачу заверенных копий сертификатов, оригиналов паспортов на оборудование и материалы, а также результатов проведения входного контроля, работник склада цеха № 23 регистрирует, а ответственное лицо подразделения/организации получателя ставит подпись, идентифицирует ее, указывает подразделение/организацию, дату получения документации в Журнале учета выдачи сертификатов, паспортов и актов, протоколов, заключений входного контроля на оборудование и материалы (форма в Приложении 4 Процедуры).

6.2.13 Выдача оборудования и материалов со склада цеха №23 без проведения входного контроля или с выявленными несоответствиями по результатам входного контроля, по которым не приняты меры ОО, ОМ, группой по импорту, согласно Разделу 8 Процедуры запрещается.

**В исключительных случаях выдача оборудования с замечаниями по входному контролю в предварительный монтаж, при условии, что данные замечания не являются препятствием для монтажа, а также что данное оборудование не будет запущено в эксплуатацию до устранения замечаний, может быть:**

- при направлении докладной записки на директора по снабжению (копия в ЛТНиДО, цех №15 по принадлежности) от руководителя службы по направлению с запросом на выдачу оборудования с замечаниями по входному контролю и обязательством не допустить пуск оборудования в эксплуатацию до устранения замечаний.

6.3 Входной контроль оборудования и материалов, возвращаемых подрядными организациями в цех №23 (оборудование и материалы, полученные со склада Общества и невостребованные в процессе ремонта, либо реализации проекта).

6.3.1 Качество оборудования и материалов, неиспользованных при монтаже и возвращаемых в цех №23, подрядная организация подтверждает документами качества (оригиналами паспортов, копиями сертификатов), которые были выданы подрядной организации вместе с товаром на складе цеха №23. Входной контроль возвращаемых ТМЦ производится специалистами подразделений по заказу ГВК в объеме 100%.

6.3.2 Постановка на учёт оборудования и материалов, возвращаемых подрядной организацией, производится работниками склада цеха №23 после выполнения требований п.п. 6.3.1 настоящего документа.

6.4 Входной контроль товара, закупаемого подрядными организациями для нужд ПАО «Славнефть-ЯНОС».

6.4.1 Входной контроль осуществляется подрядной организацией, производившей закупку оборудования и материалов. Для проведения входного контроля оборудования и материалов подрядная организация должна иметь аттестованных специалистов и лабораторию неразрушающего контроля или привлекать по договору лабораторию сторонней организации, отвечающую данным требованиям. Результаты входного контроля оформляются в соответствии с требованиями данного документа.

6.4.2 Разрешение на монтаж оборудования и материалов при капитальном ремонте выдает механик (цеха/установки по принадлежности) основного производства, а по объектам капитального строительства и техперевооружения разрешение на монтаж выдает инженер по контролю за строительством службы капитального строительства (куратор работ) после проверки полноты и правильности оформления сопроводительных документов качества, а также документов, свидетельствующих о проведении входного контроля и подтверждающих качество товара.

6.4.3 Перед началом работ подрядная организация представляет механику (цеха/установки по принадлежности) основного производства, а по объектам капитального строительства и техперевооружения инженеру по контролю за строительством акт входного контроля *для подрядных организаций (форма в Приложении 35 Процедуры)* с приложением сертификатов (паспортов) и других необходимых документов (заключений по замеру твердости, протоколов спектрального анализа и т.д.) на оборудование и материалы. После проверки документации ответственные лица (механик цеха/установки, инженер по контролю за строительством) ставят визу на акте входного контроля *для подрядных организаций*, что является разрешением на монтаж. *По предварительному согласованию со строительным контролем Заказчика вместо акта входного контроля для подрядных организаций может вестись журнал входного учета и контроля качества получаемых деталей, материалов, конструкций и оборудования (форма в Приложении 36 Процедуры).*

6.4.4 Монтаж оборудования и материалов без входного контроля запрещается, включая ЗИП к закупаемому оборудованию.

6.5 При поставке оборудования с шефмонтажем (монтаж оборудования производится поставщиком) упаковка не вскрывается, а входной контроль проводится непосредственно перед монтажом в присутствии представителя поставщика, либо представителя организации, осуществляющей шефмонтаж. При поставке такого оборудования на склад цеха №23 производится только внешний осмотр мест, согласно товарно-транспортной накладной, входной контроль проводится согласно заказу ГВК и составляется акт входного контроля внешнего осмотра и проверки сопроводительной документации.

## 7 ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ

7.1 Входной контроль материалов, в том числе и в составе оборудования, применяемых для эксплуатации с рабочим давлением до 10 МПа (100 кгс/см<sup>2</sup>) включительно, и свыше 10 МПа (100 кгс/см<sup>2</sup>) должен проводиться в соответствии с требованиями таблиц, приведённых в Приложениях 5,6,7. План выборочного контроля установлен на основании документов: Руководство по безопасности «Рекомендации по устройству и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов», РД-26-02-80-2004 «Змеевики сварные для трубчатых печей. Требования к проектированию, изготовлению и поставке» и РД-22-28-33-94 «Инструкция по входному контролю металлопроката и присадочных материалов при ремонтном производстве».

За партию принимаются изделия, изготовленные по одному нормативно-техническому документу, из стали одной марки, поставленные по одной товарной накладной и имеющие:

- одинаковый диаметр и толщину стенок труб, отводов, переходов, заглушек, тройников;
- одну плавку, технологию изготовления, завод-изготовитель;
- одинаковые  $R_y$  и  $R_m$  для фланцев, запорной арматуры.

Дополнительные методы контроля оборудования и материалов, не указанные в Приложениях 5,6,7 Процедуры, производятся по заказу ГVK с указанием сроков на проведение дополнительного входного контроля на основе информации, полученной от ответственного лица подразделения получателя служебной запиской в ГVK, в следующих случаях:

- по требованию проекта;
- если соответствие поступившего товара данным сертификата вызывает сомнение;
- при несоответствии данных, указанных в сертификате требованиям нормативных документов;
- при необходимости проведения входного контроля в объеме 100% в случае, когда предусмотрен выборочный контроль.

### 7.2 Испытания образцов материалов.

#### 7.2.1 Механические испытания.

• ответственное лицо подразделения получателя направляет информацию о необходимости проведения механических испытаний в ГVK. На основании полученной информации, ГVK оформляет заказ на проведение входного контроля.

• согласно заказу ГVK контролирует изготовление цехом № 19 образцов для испытаний и направление образцов БМГиДО, в соответствии с требованиями НД и указанных в заказе сроков.

• БМГиДО обеспечивает испытания образцов, оформляет протокол механических испытаний (форма протокола в Приложении 12 Процедуры),

• БМГиДО направляет оформленные результаты в ГVK.

#### 7.2.2 Определение химического состава образцов.

• ответственное лицо подразделения получателя направляет информацию о необходимости проведения химического состава образцов в ГVK, ГVK оформляет заказ. ЛТНиДО, согласно заказу ГVK обеспечивает проведение химического анализа, регистрацию, оформляет протокол химического анализа (форма протокола в Приложении 13 Процедуры), направляет результаты в ГVK и информирует ответственное лицо подразделения получателя.

#### 7.2.3 Испытания на стойкость против МКК.

• ответственное лицо подразделения получателя направляет информацию о необходимости проведения испытания на стойкость против МКК в ГVK, ГVK оформляет заказ.

• согласно заказу ГVK контролирует изготовление цехом №19 (согласно ГОСТ 6032 Межгосударственного стандарта «Стали и сплавы коррозионно-стойкие. Методы испытаний на стойкость против межкристаллической коррозии») образцов для испытаний на стойкость против МКК, доставку образцов в ЦЗЛ, ИЛ, ЛТНиДО.

• специалисты задействованных подразделений после проведения термической, химической обработок и испытаний вносят результаты в протокол испытаний на стойкость против



МКК (форма протокола в Приложении 14 Процедуры), который далее передается в ГВК.

### 7.3 Входной контроль сварочных материалов.

7.3.1 Входной контроль сварочной проволоки (прутков) производится БМГиДО по заказу ГВК.

- БМГиДО получает информацию о применении сварочной проволоки на рабочее давление у ответственного лица подразделения получателя с отметкой в заказе.

- по результатам входного контроля каждой партии сварочной проволоки (прутков) БМГиДО в течение 7 рабочих дней оформляет протокол (форма протокола в Приложении 11 Процедуры), информирует ГВК и передаёт оригинал заключения на склад цеха №23.

Входной контроль электродов для сварки технологических трубопроводов высокого давления производится БМГиДО в соответствии с требованиями (таблица Приложение 7 Процедуры). Входному контролю подлежит каждая партия поступивших электродов. Проверку сварочно-технологических свойств электродов проводит цех №19 совместно с БМГиДО, согласно заказу ГВК.

7.3.2 БМГиДО в течение 1 рабочего дня со дня получения заказа ГВК, проводит проверку сопроводительной документации на каждую партию электродов:

- наличие сертификата и свидетельства об аттестации НАКС и их соответствие конкретной партии электродов;
- анализ сертификата и свидетельства об аттестации НАКС и их соответствие конкретной партии электродов на полноту приведенных в нем данных и соответствие требованиям стандарта и НД и уведомляют о результатах проверки ГВК, цех №19.

7.3.3 Цех №19, в течение 2-х рабочих дней со дня поступления заказа ГВК, получает со склада цеха №23 необходимое количество электродов, делает отметку на складе в журнале учета сварочных материалов (форма журнала в Приложении 3 Процедуры) и комплектует необходимые катушки или пластины.

Нормы расхода материалов составляют:

- электроды – 1 пачка на партию электродов;
- катушки – 2 шт. на партию электродов;
- пластины – 1 шт. на партию электродов для сварки технологических трубопроводов высокого давления.

7.3.4 Цех №19 проводит проверку каждой партии электродов на состояние поверхности и прочность покрытия на соответствие требованиям ГОСТ 9466 Межгосударственного стандарта «Электроды, покрытые металлические для ручной дуговой сварки сталей и наплавки. Классификация и общие технические условия», п.п. 3.3–3.7, 3.11 и 3.13.

7.3.5 Сварочно-технологические свойства контролируемой партии электродов проверяются специалистами цеха № 19 в срок из расчета 2-х рабочих дней на 10 партий электродов, после получения со склада цеха №23 и получения уведомления о результатах п.7.3.2 настоящего документа. При проведении проверки сварочно-технологических свойств проверяется соответствие качества электродов требованиям ГОСТ 9466, п. 3.12, показатели заносят в журнал проверки сварочно-технологических свойств электродов с балльной оценкой (форма журнала в Приложении 15) по следующим параметрам:

- возбуждение и горение дуги;
- плавление покрытия электрода;
- формирование шва и удаление шлака после охлаждения;
- отсутствие наружных дефектов в металле шва контрольного соединения.

Сварку образцов следует производить с соблюдением режимов и условий, установленных стандартами и техническими условиями на электроды контролируемой марки, при температуре окружающего воздуха не ниже +5°C, в неповоротном положении при горизонтальном расположении оси образца.

## Система менеджмента качества

Подготовка кромок и конструктивные элементы выполненного шва должны соответствовать требованиям ГОСТ 9466, черт. 5 и 6.

7.3.6 Цех №19, в течение последующего 1 рабочего дня, оформляет акт по результатам проверки сварочно-технологических свойств электродов (форма акта в Приложении 16 Процедуры) и передает показатели в БМГиДО, а также оформляет заявку на проведение неразрушающего контроля сварного соединения и (или) наплавки (форма заявки в Приложении 17) и передает в БМГиДО образцы, изготовленные в соответствии с таблицей №3.

Таблица №3

Материал заготовки	Габариты, мм Диаметр, мм	Длина заготовки, мм	Назначение
			Марки проверяемых электродов
Ст3сп5	120 × 80 × 16	—	Проверка хим. состава наплавленного металла электродов для сварки технологических трубопроводов высокого давления
Сталь 20	От Ø34 × 4...5 до Ø159×8...10	L = 150 мм	МР – 3, УОНИ – 13/55, ОК 53.70 и т.п.
15Х5М			ОК 76.35; ОЗЛ – 6, ЭА – 395/9, АНЖР – 2, АНЖР – 1
Х9М			ЭГЛ – 6, ОК 76. 96
12Х18Н10Т			ОЗЛ – 8, ЦЛ – 11, ЦТ – 15
10Х17Н13М2Т			НЖ-13

7.3.7 БМГиДО, в течение 2-х рабочих дней со дня поступления заявки и образцов, проводит неразрушающий контроль сварного соединения на отсутствие внутренних дефектов в металле шва и соответствие металла шва легированных электродов требованиям марочного состава. БМГиДО регистрирует результаты контроля в специальных журналах, оформляет и выдает оригинал заключения заказчику (форма заключения в Приложении 18 Процедуры).

7.3.8 Для проверки соответствия химического состава наплавленного металла электродов, предназначенных для сварки технологических трубопроводов высокого давления, специалисты цеха №19, в течение 1 рабочего дня, выполняют восьмислойную наплавку на пластине электродами контролируемой партии и передают пластину с оформленной заявкой, в БМГиДО для организации проведения контроля (форма заявки в Приложении 17 Процедуры).

Длина наплавки должна быть не менее 80 мм, а ширина – не менее восьми диаметров контролируемых образцов.

Наплавку образца следует производить с соблюдением режимов и условий, установленных стандартами и техническими условиями на электроды контролируемой марки, при температуре окружающего воздуха не ниже +5 °С, в нижнем положении.

7.3.9 БМГиДО, в течение 2-х рабочих дней со дня получения пластины с наплавкой, производит механическую обработку наплавки и проводит стилоскопирование наплавки, оформляет протокол стилоскопирования (форма в Приложении 11 Процедуры).

7.3.10 БМГиДО, в течение 2-х рабочих дней со дня получения пластины с наплавкой производит механическую обработку наплавки и проводит контроль химического состава наплавки, оформляет протокол химического анализа (форма в Приложении 13 Процедуры).

7.3.11 Цех №19, в течение 1 рабочего дня после получения заключений от БМГиДО, на основании показателей сварочных свойств электродов и результатов заключения оформляет акт проверки сварочно-технологических свойств электродов (форма в Приложении 16 Процедуры). (п. 1 – для электродов, предназначенных для сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей или п. 1 и 2 – для электродов, предназначенных для сварки теплоустойчивых, легированных и высоколегированных сталей с особыми свойствами).

7.3.12 Цех №19 информирует ГVK о результатах проведения входного контроля и передает оригиналы документов, выполненных по формам, приведённым в Приложениях 13,16 Процедуры и заверенные копии документов по формам Приложений 15 и 18 Процедуры на склад цеха №23. По результатам полученной информации ГVK формирует акт входного контроля.

7.3.13 Списание электродов и материалов на изготовление катушек, образцов из труб и пластин, используемых для проверки качества сварочных материалов, оформляется актом (форма в Приложении 19 Процедуры). К акту прилагается копия заказов лиц, ответственных за проведение входного контроля, в т.ч. заказ ГВК и копии актов БМГИДО. Акт о списании электродов и материала на изготовление катушек, пластин и образцов оформляет ОГМ и утверждает директор по снабжению.

#### 7.4 Входной контроль качества трубопроводной арматуры.

7.4.1 Входной контроль трубопроводной арматуры проводят специалисты подразделений по заказу ГВК. Объем проверяемой трубопроводной арматуры приведён в таблице 8.1 (Приложение 8 Процедуры).

##### 7.4.2 На основании заказов ГВК работники склада цеха №23:

- готовят трубопроводную арматуру на вывоз в цех №19 (в т.ч. с электро/пневмоприводом) и передают оригиналы документов качества на вывозимую партию исполнителю работ (под роспись).
- ведут учёт в Журнале учета трубопроводной арматуры, передаваемой на входной контроль в цех №19 (форма в приложении 9 Процедуры)

7.4.3 Трубопроводная арматура от Ду50 до Ду800 по заказу ГВК направляется в цех №19 на контрольные испытания. Трубопроводная арматура диаметром свыше Ду800 работником цеха №19 подвергается визуальному осмотру (контрольные испытания не проводятся) на складе цеха №23 или на промплощадке (при транзите).

7.4.4 Контроль качества трубопроводной арматуры (в том числе, контроль пружин предохранительных клапанов) осуществляется цехом №19 в соответствии с требованиями руководства КО-1-79 «Арматура запорная. Общее руководство по ремонту», ИПКМ-2005 «Порядок эксплуатации, ревизии и ремонта пружинных предохранительных клапанов, мембранных предохранительных устройств нефтеперерабатывающих и нефтехимических предприятий Минпромэнерго России», ГОСТ 9544-2015 «Арматура трубопроводная. Нормы герметичности затворов», ГОСТ 33257-2015 «Арматура трубопроводная. Методы контроля и испытаний».

7.4.5 В случае производственной необходимости, объем входного контроля трубопроводной арматуры, направляемой в цех №19 цехом №23, отличный от процедуры, определяется и утверждается распоряжением по службе Директора по снабжению с установлением конкретных сроков отклонений от процедуры.

7.4.6 В случае выявления несоответствия цехом №19 хотя бы у одного изделия трубопроводной арматуры из поставленной партии, цех №23 направляет на входной контроль в цех №19 всю партию трубопроводной арматуры в объеме 100%.

7.4.7 Цех №19 по результатам проведения контрольных испытаний оформляет акт контрольных испытаний запорной арматуры и предохранительных клапанов (форма акта в Приложении 20 Процедуры), который передает в ГВК.

7.4.8 ЛТНиДО (при проведении в цехе №23 входного контроля арматуры, в том числе отсекающей и регулирующей арматуры, изготовленной из углеродистых, низколегированных, легированных и высоколегированных сталей) проводит спектральный анализ и замеры твердости (для хромомолибденовых сталей).

По результатам проверки ЛТНиДО оформляет протоколы и заключения по несоответствующим позициям (формы в Приложениях 10, 11 Процедуры) информирует ГВК и передает оформленные документы на склад цеха №23.

7.5 Входной контроль качества оборудования (НКО, колонное, емкостное и теплообменное, внутренние и горелочные устройства и их комплектующих).

7.5.1 Перечень работ по входному контролю оборудования и комплектующих (по принадлежности) приведен в таблицах 8.2, 8.3 (Приложение 8 Процедуры).

7.5.2 После оформления заказа ГВК, специалисты по направлениям согласно заказу ГВК, получают у работника склада цеха №23, документацию на поступившее оборудование под роспись в журнале (Приложение 4) и проверяют наличие и полноту эксплуатационной документации. По результатам проверки специалисты по направлениям согласно заказу ГВК информируют ГВК и возвращают документацию на склад цеха №23.

7.5.3 Цех №23, на основании заказа ГВК, направляет НКО и комплектующие в цех №19, для проведения визуального осмотра, проверки соосности осей вала и предварительной центровки, а также демонтажа электродвигателя для испытаний в ООО «ЯНОС-Энерго». В отдельных случаях специалисты цеха №19 демонтируют съёмные приборы и оборудование КИП для проверки специалистами цеха №15.

7.5.4 Специалисты подразделений согласно заказу ГВК, проводят входной контроль оборудования и комплектующих, согласно Приложений 5, 6, 7, 8 Процедуры.

7.5.5 На основании предоставленных специалистами подразделений результатов, ГВК оформляет акт входного контроля (форма в Приложении 30 Процедуры, либо в Приложении 37 Процедуры – при формировании акта в модуле входного контроля в системе SAP ERP).

7.5.6 Подшипники качения, применяемые для ремонта НКО, кроме визуального осмотра и измерительного контроля, должны обкатываться на специальном стенде. Результаты испытаний должны фиксироваться в Журнале входного контроля подшипников цеха №19 с присвоением номера испытаний. Подшипники, прошедшие входной контроль, должны маркироваться электромаркером. Маркировка должна иметь цифробуквенную информацию о годности к эксплуатации подшипника (ГО) и номер испытаний (по журналу).

#### 7.6 Входной контроль электродвигателей.

7.6.1 Цех №23, согласно заказу ГВК, осуществляет транспортировку электродвигателей, поступивших в цех № 23 и имеющих гарантию (в т.ч. электродвигателей, входящих в комплект технологических аппаратов) в ООО «ЯНОС-Энерго». Согласно заказу ГВК ООО «ЯНОС-Энерго» проводит испытания электродвигателей, регистрирует результаты испытаний в журнале стендовых испытаний электродвигателей (форма в Приложении 21 Процедуры), оформляет акт технической готовности электродвигателя (форма в Приложении 22 Процедуры) и направляет его в ГВК.

7.6.2 После проведения испытаний цех №23 транспортирует электродвигатель из ООО «ЯНОС-Энерго» на склад цеха №23.

7.6.3 Если электродвигатель поступил в цех №23 в комплекте с насосом или электроприводом задвижки, то весь агрегат, по заказу ГВК, цех № 23 транспортирует в цех №19, который производит демонтаж агрегата (для проведения входного контроля электродвигателя ООО «ЯНОС-ЭНЕРГО») и последующий монтаж.

#### 7.7 Входной контроль трехполюсных автоматических выключателей.

7.7.1 Цех №23, согласно заказу ГВК, осуществляет доставку трехполюсных автоматических выключателей напряжением до 1000 В (далее автоматических выключателей), поступивших в цех №23 и имеющих гарантию, в ООО «ЯНОС-Энерго» для проведения входного контроля. Результаты испытаний ООО «ЯНОС-Энерго» регистрирует:

- в журнале проверки трехполюсных автоматических выключателей до 1000В (форма в Приложении 26 Процедуры)
- на бирке, наклеиваемой на трехполюсный автоматический выключатель до 1000В (форма в Приложении 27 Процедуры);

- в протоколах испытания автоматического выключателя до 1000В (формы в Приложениях 28, 29 Процедуры).

7.7.2 Автоматический выключатель после испытаний цех №23 транспортирует из ООО «ЯНОС-Энерго» на склад цеха №23.

7.7.3 Если автоматический выключатель поступил в цех № 23 в составе оборудования, то все оборудование в комплекте (без разборки) подвергается проверке силами ООО «ЯНОС-Энерго» на месте монтажа, которые регистрируют результаты испытаний:

- на бирке, наклеиваемой на трехполюсный автоматический выключатель до 1000В (форма в Приложении 27 Процедуры);
- в протоколах испытания автоматического выключателя до 1000В (формы в Приложениях 28, 29 Процедуры).

7.7.4 По результатам испытаний ООО «ЯНОС-Энерго» информирует ГVK и передаёт оригиналы протоколов на склад цеха №23.

7.8 Входной контроль средств автоматизации и комплектующих изделий для КИПиА, предназначенных для эксплуатации на действующих объектах Общества.

7.8.1 К средствам автоматизации относятся:

- серийные автоматизированные системы управления или их компоненты;
- средства измерения всех типов;
- исполнительные устройства (регулирующие и отсечные клапаны, пневмоприводы для клиновых задвижек и заслонок).

К комплектующим изделиям для КИПиА относятся:

- защитная приборная арматура (мембранные разделители, демпферы и др. изделия, предназначенные для предотвращения или ограничения контакта измеряемой среды со средством КИПиА);
- навесное оборудование исполнительных механизмов и пневмоприводов (соленоидные клапаны, позиционеры, фильтры редукторы);
- запасные части, предназначенные для восстановления работоспособности средств КИПиА и не являющиеся самостоятельными техническим устройствами, применение которых без встраивания в средства КИПиА не представляется возможным.

7.8.2 Специалист ОО, ОМ, группы по импорту, на основании заказа ГVK, направляет в срок не позднее 1 рабочего дня в ГVK и в цех №15 приложение к договору поставки (с полным комплектом всех дополнений), на соответствие, которому должны проверяться полученные средства КИПиА (комплектующие).

7.8.3 Специалисты ЛТНиДО, согласно заказу ГVK, результаты проведения входного контроля (соответствие/несоответствие) направляют в ГVK.

7.8.4 Специалисты цеха №15, в рамках первой части входного контроля, в срок, установленный ГVK, осуществляют следующие мероприятия:

- внешний осмотр;
- проверка комплектности;
- проверка отсутствия видимых повреждений;
- наличие необходимой сопроводительной и разрешительной документации;
- проверка соответствия поставленного товара требованиям приложения к договору (с полным комплектом всех дополнений).

Все результаты первой части входного контроля цех №15 направляет в службу директора по снабжению сопроводительной докладной запиской.

При выявлении несоответствий средств КИПиА и/или их комплектующих цех №15 составляет акт о результатах входного контроля, информирует ГVK, склад цеха №23 и направляет скан-копию акта директору по снабжению для организации работы по устранению несоответствий.

Служба директора по снабжению организует устранение несоответствий силами поставщика.

После устранения несоответствий поставщиком ГВК оформляет заказ на повторный входной контроль. Цех №15 проводит повторный входной контроль. О результатах проведения повторного входного контроля цех №15 уведомляет директора по снабжению, ГВК, склад цеха №23.

При отсутствии замечаний первой части входного контроля или после устранения всех замечаний ответственный специалист цеха №15 делает запись на складе цеха №23 в Журнале регистрации результатов входного контроля средств КИПиА (форма в Приложении 23 Процедуры).

7.8.5 После получения докладной записки об отсутствии замечаний в рамках первой части входного контроля, ГВК в течение одного рабочего дня оформляет заказ с установлением сроков на проведение второй части входного контроля цехом №15 - контрольных испытаний. Цех №23 осуществляет доставку средств КИПиА в цех №15.

Контрольным испытаниям, по заказу ГВК, в объеме 100% подлежат: клапаны с пневматическими исполнительными механизмами; пневматические исполнительные механизмы; расходомеры; уровнемеры буйковые, защитные гильзы; детекторы ПДК и НКПР, газоанализаторы портативные.

После проведения контрольных испытаний цех №23 транспортирует средства КИПиА из цеха №15 на склад цеха №23.

По результатам контрольных испытаний цех №15 оформляет акт контрольных испытаний и направляет его в службу директора по снабжению докладной запиской.

При наличии несоответствий служба директора по снабжению организует устранение замечаний силами поставщика.

7.8.6 После устранения поставщиком несоответствий ГВК оформляет заказ на повторные контрольные испытания цехом №15 с установлением сроков. Цех №15 проводит повторные контрольные испытания, оформляет акт контрольных испытаний и направляет с сопроводительной докладной запиской директору по снабжению.

Средства автоматизации и комплектующих изделий для КИПиА считаются прошедшими входной контроль при установлении факта отсутствия несоответствий после первой части входного контроля и второй части - контрольных испытаний. Специалисты цеха №15, согласно заказу ГВК, передают результаты входного контроля в ГВК.

7.8.7 Подразделение получатель, которое будет эксплуатировать средства автоматизации и комплектующие изделия (подрядная организация) получает средства КИПиА в цехе №23 и предоставляет в цех №15 на регистрацию (за исключением исполнительных механизмов и средств КИПиА, регистрация которых была проведена в период контрольных испытаний). Регистрация осуществляется в соответствии с Положением №457 о порядке учета КИПиА, СБ и ПАЗ, испытательного и вспомогательного оборудования, порядке выполнения графиков метрологического контроля и надзора в ПАО "Славнефть-ЯНОС".

Для средств КИПиА, непосредственно встраиваемых в технологические аппараты и трубопроводы, после проведения регистрации предусмотрены дополнительные мероприятия по проверке качества их изготовления (при условии, что ранее проведенные контрольные испытания были осуществлены 1 год назад и ранее).

7.8.8 Специалисты цеха №15, согласно заказу ГВК, проводят входной контроль КИПиА и их комплектующих в составе нефтеаппаратуры, насосных агрегатов, компрессорного и другого нефтехимического и вспомогательного оборудования. Демонтаж средств КИПиА из комплектного технологического оборудования (при необходимости) осуществляется силами технологического цеха совместно с представителем цеха №15.

7.8.9 При необходимости проведения дополнительного контроля средств КИПиА на предмет соответствия материалов корпусов и других изделий (методом неразрушающего контроля) цех №15 информирует ГВК о необходимости дополнительного контроля. ГВК оформляет заказ в ЛТНиДО для проведения дополнительного контроля с указанием сроков. После проведения дополнительного входного контроля ЛТНиДО передает результаты в ГВК.

## 7.9 Входной контроль прокладочных материалов.

7.9.1 К прокладочным материалам фланцевых и резьбовых соединений арматуры и трубопроводов, закупаемых как самостоятельно, так и в комплекте арматуры, относятся:

- прокладки стальные овального сечения для фланцевых соединений арматуры и трубопроводов;
- прокладки стальные восьмиугольного сечения для фланцевых соединений арматуры и трубопроводов;
- прокладки стальные линзовые для фланцевых соединений арматуры и трубопроводов;
- лист графитовый, паронит;
- СНП, прокладки из ТРГ, МГ, фторопласта и паронита.

7.9.2 На основании заказа ГВК, специалист подразделения проверяет наличие сопроводительной документации, соответствие содержания технической документации на прокладочные материалы требованиям НТД (ГОСТ 481-80 «Паронит и прокладки из него. Технические условия»; ОСТ 26.260.454-99 «Прокладки спирально-навитые. Типы и размеры. Общие технические требования»; ОСТ 26.260.461-99 «Прокладки овального и восьмиугольного сечения стальные для фланцев арматуры. Конструкция, размеры и общие технические требования»; ТУ) и условиям договора, качество и комплектность прокладочных материалов. Результаты проверки подразделения получатель передает в ГВК.

7.9.3 ЛТНиДО, согласно заказу ГВК, проводит контроль наличия легирующих элементов (легированные и высоколегированные стали) прокладок стальных линзовых, овального сечения, восьмиугольного сечения – 100% и передает результаты в ГВК.

На основании полученной информации ГВК формирует акт входного контроля (форма в Приложении 30 Процедуры, либо в Приложении 37 Процедуры – при формировании акта в модуле входного контроля в системе SAP ERP).

7.9.4 При получении со склада цеха №23 подразделения получатель (подрядная организация) производит контроль партий прокладок стальных линзовых, овального сечения, восьмиугольного сечения, СНП, прокладок из ТРГ, МГ, фторопласта и паронита, а именно:

- визуальный осмотр - 100 % партии;
- проверка геометрических размеров – 10 % от партии (но не менее 2 шт. от партии);

7.9.5 При получении со склада цеха № 23 подразделения получатель (подрядная организация) производит контроль листа графитового, паронита, а именно:

- визуальный осмотр на отсутствие повреждений (разрывов, складок, задиров и надломов, вздутий, раковин и посторонних включений) – 100 % партии;
- проверка геометрических размеров – 10 % от партии (но не менее 2 шт. от партии);
- испытание на изгиб – 2 образца от партии (только для паронита).

Проверку толщины прокладок проводят в четырех диаметрально противоположных точках штангенциркулем или микрометром. За результат принимают среднее арифметическое значение. Проверку размеров наружного и внутреннего диаметров проводят штангенциркулем в двух взаимно-перпендикулярных направлениях.

Выдача документов качества производится в соответствии с п.6.2.12 Процедуры.

## 7.10 Входной контроль масел.

7.10.1 Прием масла осуществляется непосредственно в подразделениях Общества в поставленной таре (бочках, цистернах, канистрах) при наличии сопроводительной документации согласно НД, заказной документации.

7.10.2 На каждой единице тары должна быть надпись, содержащая: наименование (марку) масла, товарный знак предприятия изготовителя, массу нетто и брутто, дату (месяц и год изготовления), номера партии, обозначение стандарта или ТУ на данное масло.

7.10.3 После получения подразделения получатель предоставляет образцы масел в лабораторию масел и битумов для проверки соответствия поставленного масла требованиям

ГОСТ или ТУ на данный продукт, по показателям, согласованным с подразделением получателем.

7.10.4 После проверки соответствия поставленного масла требованиям ГОСТ или ТУ, лаборатория масел и битумов передает ответственному лицу подразделения получателя выписку результатов анализов

7.10.5 В случае выявления несоответствий подразделение получатель уведомляет ГВК, ГВК формирует акт входного контроля и направляет в ОМ, который начинает вести работу в соответствии с разделом 8 настоящего документа.

7.11 Входной контроль средств индивидуальной защиты.

7.11.1 Требования к закупаемым СИЗ разрабатывает и направляет отдел охраны труда в ОМ службы директора по снабжению. Для проведения входного контроля СИЗ (спецодежды, спецобуви и других средств индивидуальной защиты) экономист отдела материалов направляет информацию с требованиями к СИЗ, в соответствии с основными условиями договора/приложения, в подразделение Общества, принявшее СИЗ от поставщика. Работники подразделения на основании полученной информации проводят входной контроль поступивших СИЗ. Результаты направляются в ГВК.

7.11.2 Входной контроль СИЗ включает следующие этапы:

- проверка сопроводительных документов (документов, удостоверяющих качество МТР (сертификат, паспорт качества, сертификат соответствия, декларация о соответствии) и количество/комплектность СИЗ;
- визуальный осмотр СИЗ – 1% от партии (но, не менее 2-х шт./пар/комплектов от партии);
- проверка соответствия товарных ярлыков, маркировки – 1% от партии (но, не менее 2-х шт./пар/комплектов от партии). В состав маркировки входят: товарный знак и (или) наименование изготовителя, местонахождение изготовителя, размер, тип, модель, дата выпуска, указание требуемых защитных свойств);
- оценка фактического количества поступивших СИЗ на соответствие размеров, заявленных в сопроводительных документах поставщика;
- оформление результатов входного контроля СИЗ.

7.11.3 Входной контроль средств защиты органов дыхания проводится по заказу ГВК представителем ВГСО. Результаты входного контроля ВГСО направляет в ГВК.

7.11.4 При выявлении несоответствий в результате проведения входного контроля СИЗ может быть проведена независимая экспертиза СИЗ, а также тканей и материалов, из которых они изготовлены. Экспертиза СИЗ на соответствие требованиям нормативных документов (далее экспертиза) проводит специализированная аккредитованная организация. Заключение договора со специализированной организацией производится в соответствии с внутренними нормативными документами по закупочной деятельности. Экспертиза поступивших СИЗ может проводиться по инициативе службы снабжения, отдела охраны труда, юридического отдела, а также специалистов и служб компаний акционеров.

Экспертиза СИЗ также может быть проведена в следующих случаях:

- по результатам анализа актов на замену СИЗ, преждевременно утративших защитные и эксплуатационные свойства;
- при обобщении замечаний работников и профсоюзного комитета Общества по качеству используемых СИЗ.

СИЗ, которые могут быть направлены на экспертизу:

- спецодежда – костюмы летние и зимние; футболки; бельё нательное; влагозащитные костюмы и плащи; костюмы сварщика летние и зимние;
- спецобувь – ботинки и сапоги летние, ботинки и сапоги зимние, сапоги резиновые;
- защитные перчатки различных видов;
- головные уборы трикотажные из смешанной пряжи;
- другие СИЗ (в случае обоснованной необходимости).



Для проведения экспертизы должна быть произведена выборка СИЗ – не менее двух единиц (шт./комплектов/пар) из партии. Для проведения расширенных испытаний при экспертизе может потребоваться выборка трех и более единиц (шт./комплектов/пар) из партии.

7.12 Входной контроль оборудования, не требующего монтажа.

7.12.1 Для проведения входного контроля оборудования, не требующего монтажа, ГВК формирует заказ, назначает ответственных исполнителей из подразделений и устанавливает сроки

7.12.2 Входному контролю подлежит всё оборудования, не требующего монтажа, закупаемое в рамках программы «Оборудование, не входящее в сметы строек».

7.12.3 Входной контроль оборудования, не требующего монтажа, проводится в соответствии с заказом ГВК. Критерии и объём входного контроля определяет ГВК.

7.12.4 Ответственное лицо подразделения получателя по результатам входного контроля направляет информацию в ГВК.

## **8 УПРАВЛЕНИЕ НЕСООТВЕТСТВИЯМИ**

Недостаток товара (работы, услуги) - несоответствие товара (работы, услуги) или обязательным требованиям, предусмотренным законом либо в установленном им порядке, или условиям договора.

8.1 При входном контроле поступившего товара на склад цеха №23 могут быть выявлены следующие несоответствия:

- нарушение правил сохранения, транспортировки, маркировки;
- отсутствие сопроводительной документации, удостоверяющей количество и качество товара;
- недостача количества товара, пересортица;
- отклонение показателей качества товара, согласно заказной документации.

8.1.1 В случае выявления несоответствий в ходе первичного входного контроля поступившего товара работники склада цеха №23, информируют о выявленных несоответствиях ГВК. ГВК оформляет акт (форма в Приложениях 24, 25 Процедуры)

В случае выявления несоответствий в ходе первичного входного контроля поступившего товара на часть позиций от партии, то остальные позиции направляются на входной контроль. Если выявленные несоответствия незначительны и не являются препятствием для проведения входного контроля, то данные позиции отправляются на входной контроль в общем порядке, а по выявленным несоответствиям будет осуществляется работа с поставщиком.

8.1.2 В случае выявления несоответствий специалистами подразделений, задействованные в проведении входного контроля по заказу ГВК, информируют о выявленных несоответствиях ГВК. ГВК оформляет акт (форма в Приложении 30 Процедуры, либо в Приложении 37 Процедуры – при формировании акта в модуле входного контроля в системе SAP ERP).

8.1.3 При несоответствиях выявленных специалистами подразделений в ходе входного контроля согласно заказу ГВК, ГВК направляет акт с результатами входного контроля в ОМ, ОО, группу по импорту.

Работники склада цеха №23 обеспечивают хранение товара отдельно от поступившей партии данного товара.

8.1.4 Специалисты ОО, ОМ, группы по импорту после получения информации о выявленных несоответствиях:

- извещают поставщика о выявленных несоответствиях и направляют акт.

При первичном входном контроле см.п.6.2.2 направляют акт (форма в Приложениях 24, 25 Процедуры), согласно выявленных несоответствий по количеству или по качеству. При

## Система менеджмента качества

несоответствии, выявленном специалистами подразделений во время проведения входного контроля, согласно заказу ГВК, направляют акт (форма в Приложении 30 Процедуры, *либо в Приложении 37 Процедуры – при формировании акта в модуле входного контроля в системе SAP ERP*);

- запрашивают недостающую документацию у поставщика и контролируют их доставку получателю;
- вызывают представителя поставщика для подписания акта о выявленных недостатках товара (Приложение 31 Процедуры).

8.1.5 Акт о выявленных недостатках товара составляется в двух экземплярах при участии в приемке:

- специалиста ОО, ОМ, группы по импорту;
- представителя поставщика;
- возможно привлечение третьих лиц, в том числе независимых экспертов.

8.1.6 В случае отказа поставщика от направления представителя или неприбытия представителя поставщика в установленный покупателем срок акт о выявленных недостатках товара составляется в одностороннем порядке.

8.1.7 В случае устранения поставщиком выявленных несоответствий ГВК оформляет акт об устранении недостатков товара (форма в Приложении 32 Процедуры), который направляется в ОО, ОМ, группы по импорту. Специалисты ОО, ОМ, группы по импорту направляют акт об устранении недостатков товара поставщику, после чего несоответствия считаются устраненными, ГВК оформляет акт входного контроля.

8.2 Управление несоответствиями, выявленными во время поставки оборудования, установки оборудования, пуско-наладочных и иных работ (с шефмонтажем).

8.2.1 При обнаружении несоответствия качества или количества поступившего оборудования условиям договора, представитель заказчика ПАО «Славнефть-ЯНОС» совместно с представителем поставщика составляет акт о выявленных недостатках (форма в Приложении 31 Процедуры)

8.2.2 В случае подтверждения представителем поставщика несоответствия качества оборудования и/или выполненных работ, такого акта будет достаточно для замены некачественного или некомплектного оборудования, или наступления других обязательств исполнителя в соответствии с условиями договора.

8.2.3 Поставщик обязан устранить выявленные недостатки в срок, указанный в договоре.

8.3 Управление несоответствиями, выявленными в период гарантийного срока.

8.3.1 Цех (структурное подразделение), эксплуатирующий оборудование и материалы, на которые гарантийный срок (предоставленный поставщиком либо изготовителем, либо подрядной организацией) не истек, при выявлении несоответствий по качеству:

- приостанавливает эксплуатацию оборудования и материалов;
- выясняет обстоятельства закупки оборудования и материалов;
- уведомляет соответствующие службы.

В случае закупки продукции подрядной организацией – уведомляет службу директора по капитальному строительству/службу главного механика; в случае закупки продукции Обществом – уведомляет службу директора по снабжению/службу директора по капитальному строительству либо службу главного механика (в соответствии с инициатором закупки).

8.3.2 Специалисты ОО, ОМ, группы по импорту (после получения уведомления от цеха (структурного подразделения) о выявленном несоответствии) действуют в соответствии с п.п.8.1.2-8.1.5 Процедуры.

8.3.3 Специалисты службы директора по капитальному строительству/службы главного механика после получения уведомления от цеха (структурного подразделения) о выявленном несоответствии направляют организации, осуществившей поставку/монтаж продукции, извещение

с вызовом для осмотра продукции с целью установления причины несоответствия (если такой вызов не исключён условиями договора) и действуют согласно п.п.8.1.3-8.1.5 Процедуры.

8.4 В случае, если поставщик не устранил несоответствия товара в установленные в договоре сроки или откажется устранять либо будет бездействовать, то специалисты ОО, ОМ, группы по импорту обязаны начать работу, необходимую для предъявления поставщику претензии в соответствии с действующим в Обществе «Положении о претензионно-исковой работе».

Исполнители:

Начальник ТО

Руководитель группы СМ

Ведущий инженер по входному контролю - руководитель группы

С.В.Румянцев

Е.В.Плясов

Р.В.Овсянкин

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер

Директор по финансам и экономике

Директор по снабжению

Директор по капитальному строительству

Заместитель главного инженера по ОП и ТБ

Заместитель главного инженера по производственному контролю

Главный юрист

Главный механик

Главный энергетик

Главный метролог

Начальник цеха №23

Начальник ЛТНДО

Начальник ЦЗЛ

Начальник цеха №15

Начальник цеха №19

Начальник ООТ

Н.Н.Вахромов

Г.Б.Чубаров  
О.В.Денежкина

Д.Ю.Уржумов

А.С.Кесарев

Н.Н.Леонов

А.В.Лозинский

О.А.Палёха

Д.П.Кучин

С.Л.Егоров

С.И.Кравец

А.В.Кабанов

В.И.Зайцев

Т.В.Копанскова

А.В.Григорьев

Г.Н.Горбунов

Ж.А.Попова

Д.Е. Краснов

## ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

Термины, приведенные из МС ИСО 9000:2015 «Системы менеджмента качества. Основные положения и словарь»:

**Входной контроль** – контроль продукции поставщика, поступающей к потребителю или заказчику и предназначенной для использования при изготовлении, ремонте или эксплуатации продукции.

**Контроль** – определение соответствия установленным требованиям.

**Недостаток товара** (работы, услуги) - несоответствие товара (работы, услуги) или обязательным требованиям, предусмотренным законом либо в установленном им порядке, или условиям договора.

**Несоответствие** – невыполнение требования.

**Процедура** – установленный способ осуществления деятельности или процесса.

**Система менеджмента качества** – часть системы менеджмента применительно к качеству.

**Соответствие** – выполнение требования.

**Сопроводительная документация** – комплект документов, передаваемых вместе с поставленным оборудованием и материалами согласно договору на поставку.

**Эксперт** – должностное лицо, отвечающее за формирование результатов входного контроля в рамках своей компетенции.

## Приложение 2

## ОБОЗНАЧЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ

<b>БМГиДО</b>	Бюро металловедения, гаммадефектоскопии и диагностики оборудования - (подразделение в составе ЛТНиДО)
<b>БТН</b>	Бюро технического надзора
<b>ВГСО</b>	Военизированный газоспасательный отряд
<b>ГВК</b>	Группа входного контроля цеха №23
<b>ГК РФ</b>	Гражданский кодекс Российской Федерации
<b>ГОСТ</b>	Государственный стандарт
<b>ГСО</b>	Государственные стандартные образцы
<b>ЗИП</b>	Запасные части и принадлежности
<b>ИАО</b>	Информационно-аналитический отдел
<b>ИЛ</b>	Исследовательская лаборатория
<b>ИСО</b>	Международный стандарт
<b>КИПиА</b>	Контрольно-измерительные приборы и автоматика
<b>КМ</b>	Комплекс производства масел и парафинов
<b>КП</b>	Каталитическое производство
<b>ЛТНиДО</b>	Лаборатория технического надзора и диагностики оборудования
<b>МГ</b>	Металло-графит
<b>МКК</b>	Межкристаллитная коррозия
<b>МТР</b>	Материально-технические ресурсы
<b>НАКС</b>	Национальное агентство контроля сварки
<b>НД</b>	Нормативная документация
<b>НКО</b>	Насосно-компрессорное оборудование
<b>НТД</b>	Нормативно-техническая документация
<b>ОГМ</b>	Отдел главного механика
<b>ОГМет</b>	Отдел главного метролога
<b>ОГЭ</b>	Отдел главного энергетика
<b>ОМ</b>	Отдел материалов
<b>ОККиСП</b>	Отдел контроля контрактования и соблюдения процедур
<b>ОО</b>	Отдел оборудования
<b>ООР</b>	Отдел оперативного реагирования
<b>ООТ</b>	Отдел охраны труда
<b>ОПК</b>	Отдел производственного контроля за промышленной безопасностью
<b>ОСТ</b>	Отраслевой стандарт
<b>ПАО</b>	Публичное акционерное общество
<b>ПК</b>	Процедура системы менеджмента качества
<b>ПКО</b>	Проектно-конструкторский офис
<b>ПО КГПН</b>	Проектный офис Комплекса глубокой переработки нефти
<b>РД</b>	Руководящий документ
<b>РЭН</b>	Ремонтно-эксплуатационные нужды
<b>СДКС</b>	Служба директора по капитальному строительству
<b>СИЗ</b>	Средства индивидуальной защиты
<b>СМ</b>	Системы менеджмента
<b>СМК</b>	Система менеджмента качества
<b>СНП</b>	Спирально-навитые прокладки
<b>ТМЦ</b>	Товарно-материальные ценности
<b>ТО</b>	Технический отдел
<b>ТРГ</b>	Термо-расширенный графит
<b>ТУ</b>	Технические условия
<b>ФЗ</b>	Федеральный закон
<b>ЦЗЛ</b>	Центральная заводская лаборатория

## Приложение 3

# ФОРМА ЖУРНАЛА РЕГИСТРАЦИИ ДАННЫХ ПО УЧЕТУ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

**Журнал регистрации данных по учету сварочных материалов**

[illegible]

## Приложение 4

# ФОРМА ЖУРНАЛА УЧЕТА ВЫДАЧИ СЕРТИФИКАТОВ, ПАСПОРТОВ И АКТОВ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ НА ОБОРУДОВАНИЕ И МАТЕРИАЛЫ

## Журнал учета выдачи сертификатов, паспортов и актов входного контроля на оборудование и материалы

№ требования, накладной	Дата оформления	Наименование	Размер	Марка стали	Кол-во, шт.	Вес, кг	Мет. раж, п.м.	№ паспорта, сертификата, акта	№ протокола	Куда выдается	ФИО получателя	Подпись получателя, дата выдачи
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13



## Приложение 5

## ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ ПРОДУКЦИИ (ДО УСЛОВНОГО ДАВЛЕНИЯ 10 МПА)

№ п/п	Вид проката, изделия, материала	Контролируемые параметры	Объем контроля	Исполнитель
1	2	3	4	5
1	Трубы (за исключением водо-газопроводных труб, диаметром менее 38мм), отводы, переходы, заглушки, тройники, поковки, круги, проволока специальная диаметром более 2,0 мм из легированных и высоколегированных сталей	Проверка наличие сертификата	На партию	Цех №23
		Проверка сертификата на соответствие проверяемого оборудования, материалов и НД	На партию	ЛТНидО
		Внешний осмотр	100%	Цех №23
		Геометрические размеры	2% (но не менее 2 шт. от партии)	Цех №23
		Наличие легирующих элементов	100%	ЛТНидО
		Твердость (стали хромомолибденовой, хромомолибденованадиевой для приварных деталей)	100%	ЛТНидО
2	То же (за исключением проволоки специальной) из углеродистых и низколегированных сталей	Проверка наличие сертификата	На партию	Цех №23
		Проверка сертификата на соответствие проверяемого оборудования, материалов и НД	На партию	ЛТНидО
		Внешний осмотр	100%	Цех №23
		Геометрические размеры	2% (но не менее 2 шт. от партии)	Цех №23
		Наличие легирующих элементов	По п.7.1 СМК-ПК-7	ЛТНидО
		Механические свойства	По п. 7.1 СМК-ПК-7	ЛТНидО
3	Фланцы	Проверка наличие сертификата, паспорта	На партию	Цех №23
		Проверка сертификата, паспорта на соответствие проверяемого оборудования, материалов и НД	На партию	ЛТНидО
		Внешний осмотр	100%	Цех №23
		Проверка маркировки	100%	Цех №23
		Геометрические размеры	2% (но не менее 2 шт. от партии)	Цех №23
		Наличие легирующих элементов (легированные и высоколегированные стали)	100%	ЛТНидО
		Твердость (стали хромомолибденовой, хромомолибденованадиевой)	100%	ЛТНидО
		Твердость (углеродистые стали)	5% (но не менее 3 шт. от партии)	ЛТНидО
		Испытание на МКК	По п.7.1 СМК-ПК-7	ЛТНидО
		Металлографические исследования	По п.7.1 СМК-ПК-7	ЛТНидО

Система менеджмента качества				
1	2	3	4	5
4	Ответные фланцы, поставляемые в комплекте с приборами КИПиА, запорной арматурой, насосными агрегатами, компрессорным, колонным, ёмкостным, теплообменным оборудованием.	Проверка наличие сертификата, паспорта	На партию	Цех №23
		Проверка сертификата, паспорта на соответствие проверяемого оборудования, материалов и НД	На партию	ЛТНидО, Цех №15
		Наличие легирующих элементов	100%	ЛТНидО
		Твердость (стали типа хромомолибденовой, хромомолибденованадиевой)	100%	ЛТНидО
		Твердость (углеродистые стали)	5% (но не менее 3 шт. от партии)	ЛТНидО
		Испытание на МКК	По п.7.1 СМК-ПК-7	ЛТНидО
		Металлографические исследования	По п.7.1 СМК-ПК-7	ЛТНидО
5	Сужающие устройства, защитные гильзы термопреобразователей.	Проверка наличие паспорта	На партию	Цех №23
		Проверка паспорта на соответствие проверяемого оборудования и НД	На партию	ЛТНидО, цех №15
		Наличие легирующих элементов	2% (но не менее 1 шт. от партии)	ЛТНидО
6	Крепежные изделия	Проверка наличие сертификата	На партию	Цех №23
		Проверка сертификата на соответствие проверяемого оборудования и НД	На партию	ЛТНидО, цех №15
		Внешний осмотр	2% (но не менее 3 шт. от партии)	Цех №23
		Геометрические размеры	2% (но не менее 3 шт. от партии)	Цех №23
		Наличие легирующих элементов крепежных изделий из легированных и высоколегированных сталей	5% (но не менее 3 шт. от партии)	ЛТНидО
		Наличие легирующих элементов крепежных изделий из углеродистых сталей	2% (но не менее 3 шт. от партии)	ЛТНидО
		Твердость (при отсутствии документов на данный вид контроля)	5% (но не менее 3 шт. от партии)	ЛТНидО
7	Прокат листовой, широкополосный, толщиной более 1,0 мм из легированных и высоколегированных сталей	Проверка наличие сертификата	На партию	Цех №23
		Проверка сертификата на соответствие проверяемого оборудования и НД	На партию	ЛТНидО
		Внешний осмотр	2% (но не менее 1 листа из партии)	Цех №23
		Геометрические размеры	2% (но не менее 1 листа из партии)	Цех №23
		Наличие легирующих элементов	100%	ЛТНидО
		Твердость (стали хромомолибденовой, хромомолибденованадиевой)	100% для проката толщиной 5,0 мм и более	ЛТНидО
Изменение №		СМК-ПК-7		Страница 30

Система менеджмента качества				
1	2	3	4	5
8	Прокат листовой, широкополосный, толщиной от 4,0мм и более из углеродистых и низколегированных сталей	Проверка наличие сертификата	На партию	Цех №23
		Проверка сертификата на соответствие проверяемого оборудования и НД	На партию	ЛТНИДО
		Внешний осмотр	2% (но не менее 1 листа из партии)	Цех №23
		Геометрические размеры	2% (но не менее 1 листа из партии)	Цех №23
		Наличие легирующих элементов	По п.7.1 СМК-ПК-7	ЛТНИДО
		Механические свойства	По п.7.1 СМК-ПК-7	ЛТНИДО
9	Уголок, швеллер, балка из низколегированных и углеродистых сталей	Проверка наличие сертификата	На партию	Цех №23
		Проверка сертификата на соответствие проверяемого оборудования и НД	На партию	ЛТНИДО
		Внешний осмотр	1шт. из партии	Цех №23
		Геометрические размеры	1шт. из партии	Цех №23
		Наличие легирующих элементов	По п.7.1 СМК-ПК-7	ЛТНИДО
		Механические свойства	По п.7.1 СМК-ПК-7	ЛТНИДО
10	а) Трубы водогазопроводные диаметром менее 38 мм; прокат листовой толщиной менее 4,0мм; б) Прокат листовой широкополосный, толщиной от 1,0 мм и менее из высоколегированных сталей; в) канат стальной из углеродистых сталей	Проверка наличие сертификата	На партию	Цех №23
		Проверка сертификата на соответствие проверяемого оборудования и НД	На партию	ЛТНИДО

Изменение №

—

СМК–ПК–7

Страница 31

## Приложение 6

## ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ ПРОДУКЦИИ (С РАБОЧИМ ДАВЛЕНИЕМ СВЫШЕ 10 МПА)

№ п/п	Материалы, элементы	Вид контроля	Объем контроля	Исполнитель
1	2	3	4	5
1	Трубы	Анализ сертификатных данных	Наличие	ЛТНидО
		Осмотр наружной поверхности	100%	Цех №23
		Осмотр внутренней поверхности	100%	ЛТН и ДО
		Проверка маркировки	100%	Цех №23
		Контроль наружного диаметра и толщины стенки		
		Проверка стилоскопом наличия хрома, вольфрама, никеля, молибдена, ванадия, титана в металле для труб из легированных марок стали	100%	
		Контроль твердости по Бринеллю с обоих концов трубы (для хромомолибденовой группы стали)	100% с толщиной стенки 5 мм. и более	
		Испытание на растяжение	2 трубы от партии	
		Испытание на ударный изгиб	2 трубы от партии с толщиной стенки более 12 мм.	
		Контроль загрязненности неметаллическими включениями (при отсутствии документа на данный вид контроля)	2 трубы от партии	
		Испытание на раздачу (по требованию проекта)	2 трубы от партии	
		Испытание на сплющивание ( по требованию проекта)	2 трубы от партии	
		Испытание на изгиб (по требованию проекта)	2 трубы от партии с наружным диаметром менее 45 мм	
		Испытание на межкристаллитную коррозию (по требованию проекта)	2 трубы	ЛТНидО; ЦЗЛ
		Анализ сертификатных данных	100%	ЛТНидО
2	Поковки	Внешний осмотр	100%	Цех №23
		Проверка маркировки	100%	
		Проверка размеров	100%	
		Магнитопорошковый контроль или капиллярный (цветной) контроль	Выборочно, в местах, где внешним осмотром трудно определить дефекты, а также в местах исправления поверхностных дефектов	ЛТНидО
		Ультразвуковой контроль	Каждая поковка деталей D <sub>y</sub> 32 мм. и более	
		Наличие легирующих элементов для поковок из легированных марок стали	100%	
		Контроль твердости по Бринеллю	100%	
		Контроль загрязненности неметаллическими включениями (при отсутствии документа на данный вид контроля)	Каждая поковка деталей D <sub>y</sub> менее 250 мм.	
		Испытание на межкристаллитную коррозию (по требованию проекта)	2 поковки от партии	ЛТНидО; ЦЗЛ
		Проверка наличия ярлыков на баллонах и соответствия их данных сертификату	100%	Цех №23
3	Фасонные детали (тройники, переходы, угольники и т.д.)	Анализ паспортных данных	Наличие	ЛТНидО
		Проверка соответствия маркировки техническим условиям на поставку	Каждая деталь	Цех №23
		Проверка визуальным осмотром наружных и внутренних поверхностей на отсутствие коррозии, трещин, раковин, забоин, повреждений от транспортировки и разгрузки	Каждая деталь	
		Проверка качества обработки уплотнительных мест и кромок под сварку	Каждая деталь	

Система менеджмента качества				
1	2	3	4	5
		Магнитопорошковый или капиллярный (цветной) контроль	Выборочно, в тех местах, где внешним осмотром трудно определить дефекты, а также в местах исправления поверхностных дефектов	ЛТНиДО
		Проверка качества резьбы на присоединенных концах и в гнездах под упорные шпильки (внешним осмотром, резьбовыми калибрами, прокручиванием резьбовых фланцев, шпилек)	Каждая деталь	Цех №23
		Проверка габаритных и присоединительных размеров	Каждая деталь	
		Наличие легирующих элементов	Каждая деталь из легированной марки стали	ЛТНиДО
		Проверка твердости для стали хромомолибденовой, хромомолибденованадиевой и всех кованных (штампованных) изделий	100%	
4	Металлические уплотнительные прокладки	Анализ паспортных данных	Наличие	ЛТНиДО
		Проверка соответствия маркировки техническим условиям на поставку	Каждая прокладка	Цех №23
		Визуальный осмотр уплотнительной поверхности	Каждая прокладка	
		Магнитопорошковый или капиллярный (цветной) контроль	В сомнительных случаях	ЛТНиДО
		Проверка геометрических размеров	2 прокладки от партии	Цех №23
		Наличие легирующих элементов (легированной и высоколегированные стали)	Каждая прокладка	ЛТНиДО
5	Колена и отводы гнутые	Анализ паспортных данных	Наличие	ЛТНиДО
		Проверка соответствия маркировки техническим условиям на поставку	Каждая деталь	Цех №23
		Проверка визуальным осмотром наружных и внутренних поверхностей на отсутствие коррозии, трещин, раковин, забоин и повреждений от транспортировки и разгрузки	Каждая деталь	
		Измерение ультразвуковым методом толщины стенки в месте сгиба	Каждая деталь	ЛТНиДО
		Замер овальности	Каждая деталь	Цех №23
		Ультразвуковой контроль сплошности металла в местегиба (при отсутствии документа на данный вид контроля)	Каждая деталь	ЛТНиДО
		Магнитопорошковый или капиллярный (цветной) контроль	Выборочно, в местах исправления поверхностных дефектов	
		Проверка качества обработки уплотнительных мест и кромок под сварку	Каждая деталь	Цех №23
				Проверка качества резьбы на присоединительных концах резьбовыми калибрами или прокручиванием резьбовых фланцев
Проверка габаритных и присоединительных размеров	Каждая деталь			
Наличие легирующих элементов	Каждая деталь из легированной марки стали			ЛТНиДО
6	Шпильки, гайки	Анализ паспортных данных	Наличие	Цех№23, ЛТНиДО
		Проверка типа шпилек	Каждая шпилька	
		Проверка соответствия маркировки техническим условиям на поставку	Каждая деталь	
		Проверка длины шпилек	Каждая шпилька	
		Наличие легирующих элементов, твердость (для легированных сталей)	Каждая деталь	
		Проверка качества резьбы резьбовыми калибрами	Каждая деталь	
		Проверка качества и толщины покрытия	Каждая шпилька	
		Стилоскопирование, твердость (для легированных сталей)	Каждая деталь	
Изменение №	—	СМК–ПК–7		Страница 33

# **Система менеджмента качества**

1	2	3	4	5
7	Сварные соединения	Внешний осмотр	100%	ЛТНидО Подразделение получатель
		Магнитопорошковый и капиллярный (цветной) контроль (при отсутствии документации на данный вид контроля)	100%	ЛТНидО
		Радиография или ультразвуковая дефектоскопия (при отсутствии документации на данный вид контроля)	100%	
		Измерение твердости основного металла, металла шва, зоны термического влияния (при отсутствии документации на данный вид контроля)	100% соединений из хромомолибденовых, хромомолибденованадиевых и хромомолибденованадиево-вольфрамовых сталей, 2 соединения из остальных марок стали	
		Наличие легирующих элементов, определяющих марку стали, в основном и наплавленном металле	100%	
		Определение содержания ферритной фазы для сварных соединений из аустенитных сталей, работающих при температуре свыше 350°C (при отсутствии документации на данный вид контроля)	100%	

## Приложение 7

## ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

№ п/п	Материалы, элементы	Вид контроля	Объем контроля	Исполнитель
1	2	3	4	5
1	Электроды	Проверка наличия сертификатов и соответствия их данных требованиям ГОСТ 9466	Наличие	ЛТНидО
		Проверка по ГОСТ 9466 химического состава и (при наличии требований) содержания ферритной фазы и стойкости к МКК	1 пачка из партии	ЛТНидО ЦЗЛ
2	Сварочная проволока	Проверка наличия сертификатов и соответствия их данных требованиям ГОСТ 2246 или ТУ	100%	ЛТНидО
		Проверка наличия бирок на мотках и соответствия их данных сертификатам	100%	Цех №23
		Проверка соответствия поверхности проволоки требованиям ГОСТ 2246 или ТУ	100% мотков	ЛТНидО
		Наличие легирующих элементов наплавки	1 моток от каждой партии	ЛТНидО
3	Защитный газ	Проверка наличия сертификатов и соответствия их данных требованиям ГОСТа	Наличие	Цех №23
		Проверка наличия ярлыков на баллонах и соответствия их данных сертификату	100%	Цех №23

Система менеджмента качества					
Приложение 8					
ПЕРЕЧЕНЬ РАБОТ ПО ВХОДНОМУ КОНТРОЛЮ					
ПЕРЕЧЕНЬ РАБОТ ПО ВХОДНОМУ КОНТРОЛЮ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ					
Вид контроля	Вид работ	Контролируемые параметры	Объем контроля	Подразделение проводящее входной контроль	
1	2	3	4	5	5
Визуальный контроль	Проверка маркировки и исполнительных поверхностей со снятием ответных фланцев	Соответствие сопроводительной документации	10% от позиции накладной	Цех №23	
Документальный контроль	Проверка сертификата, паспорта	Соответствие сопроводительной документации	На партию	ЛТНДО	
Визуальный контроль	Проверка маркировки	Соответствие сопроводительной документации	100%-корпуса/крышки, ответные фланцы		
Неразрушающий контроль	Стилоскопирование	Наличие легирующих элементов	100% - корпуса/крышки 100% - ответные фланцы 100% - шпильки 5% - гайки (но не менее 2 штук от комплекта) 100% - стальные прокладки		
	Анализ твердости стали	Твердость (стали типа хромомолибденовые)	100% - ответные фланцы		
	Нанесение маркировки на изделия соответствующие/несоответствующие по результатам контроля	Твердость (углеродистые стали)  Соответствует – точка на корпусе/крышке маркером Не соответствует - точка красной краской несоответствующего изделия	5% (но не менее 3 шт. от партии)  100%		
Изменение №	—	СМК–ПК–7		Страница 36	



Система менеджмента качества					
1	2	3	4	5	
Контрольные испытания	Проверка паспорта	Соответствие данных паспорта фактическим данным	100%	Цех №19	
	Внешний осмотр на предмет наличия внешних дефектов	Отсутствие внешних дефектов: трещин, вмятин, забоин	100%		
	Протяжка фланцевых соединений	Стыковка исполнительных поверхностей фланцев, отсутствие повреждений резьбы шпилек, препятствующих протяжке соединений	100%		
	Испытание на прочность, плотность, герметичность	Прочность, плотность, герметичность	Наименование	от Ду 50 до Ду 800	От Ду 800
			Задвижки, краны, клапаны, предохранительные, запорные, обратные, поворотные, блоки БПК, вентили, конденсатоотводчики	100%	Осмотр в цехе №23
			Иностранная трубопроводная арматура	10%	
	Нанесение маркировки по результатам контрольных испытаний	Наличие маркировки цеха №19	На трубопроводную арматуру от Ду 50 – 100% (стальная бирка)		
	*трубопроводная арматура с пневмоприводом	Проверка паспорта на пневмопривод	Соответствие данных паспорта фактическим данным	100% (по решению специалиста цеха №15 трубопроводная арматура может быть направлена в цех №15 на контрольные испытания)	
	*трубопроводная арматура с пневмоприводом	Проверка паспорта на электропривод	Соответствие данных паспорта фактическим данным	100% (по решению специалиста ООО «ЯНОС-Энерго» трубопроводная арматура может быть направлена в ООО «ЯНОС-Энерго» на контрольные испытания)	
	Изменение №	-	СМК-ПК-7		Страница 37

Система менеджмента качества				
Таблица 8.2				
ПЕРЕЧЕНЬ РАБОТ ПО ВХОДНОМУ КОНТРОЛЮ НЕФТЕАППАРАТУРЫ И КОМПЛЕКТУЮЩИХ				
Вид контроля	Вид работ	Контролируемые параметры	Объем контроля	Подразделение проводящее входной контроль
Колонное, ёмкостное и теплообменное оборудование, змеевики печей				
Визуальный контроль	Проверка поступившего товара на соответствие паспорту и заказной документации	Соответствие данных паспорта, данным заказной документации и фактическим данным	Каждое изделие	Ответственное лицо подразделения получателя
	Проверка на отсутствие внешних дефектов, повреждений (в т.ч. ЗИП), повреждений антикоррозионного покрытия и гидроизоляции	Отсутствие внешних дефектов и повреждений	Каждое изделие	
	Проверка комплектности	Соответствие заказной документации, комплектационной ведомости	Каждое изделие	
	Проверка маркировки и наличия регистрационной таблички завода-изготовителя	Соответствие маркировки поступившего товара (в т.ч. ЗИП) данным паспорта, сертификатов качества и заказной документации	Каждое изделие	
	Проверка габаритных размеров, расположения штуцеров, соответствия Ду и ПУ фланцев, соответствия присоединительных исполнений фланцев, расположения отверстий под анкера, наличия платиков, укреплений, контрольных отверстий	Соответствие заказной документации, РКД, паспорту и сертификатам качества	Каждое изделие *100% ответные фланцы * 100% ЗИП	
Документальный контроль	Проверка наличия паспорта, паспортов на оборудование в комплекте, сертификатов качества на комплектующие (в т.ч. на ЗИП)	Наличие сопроводительной документации	Каждое изделие	ЛТНДО
Документальный контроль	Проверка сертификата, паспорта на соответствие заказной документации, РКД и НД	Соответствие данных сертификатов качества данным накладной и фактическим данным, НД	Каждое изделие	
Визуальный контроль	Внутренний осмотр (отсутствие внешних дефектов, контроль сварных швов)	Соответствие сертификатов качества фактическим данным	Каждое изделие	
Контроль твердости	Измерение твердости	Твердость	Каждое изделие из хромополибиденовых марок сталей	
Контроль толщины стенок	Ультразвуковая толщинометрия	Толщина стенок	Каждое изделие	
Соответствие марки стали	Стилоскопирование	Наличие легированных элементов	Каждое изделие из легированных сталей	*Объем и методы определяет инженер ЛТНДО
Неразрушающий контроль	Ультразвуковой контроль, цветная рентгенография	Внутренние и поверхностные дефекты		
*Внутренние устройства, горелочные устройства проходят визуальный контроль (проверка комплектности согласно упаковочному листу)				
Изменение №	—	СМК-ПК-7		Страница 38

Система менеджмента качества					
ПЕРЕЧЕНЬ РАБОТ ПО ВХОДНОМУ КОНТРОЛЮ НКО И КОМПЛЕКТУЮЩИХ					
Таблица 8.3					
Вид контроля	Вид работ	Контролируемые параметры	Объем контроля	Подразделение проводящее входной контроль	
1	2	3	4	5	
Визуальный контроль	Проверка маркировки и исполнительных поверхностей	Соответствие данных сертификатов качества данным накладной и фактическим данным	100% от позиции накладной	Цех №23	
Визуальный контроль	Проверка поступившего товара на соответствие паспорту и заказной документации	Соответствие данных паспорта, данным заказной документации и фактическим данным	100%	Ответственное лицо подразделения получения	
	Проверка на отсутствие внешних дефектов, повреждений (в т.ч. ЗИП)	Отсутствие внешних дефектов и повреждений	100%		
	Проверка комплектности	Соответствие комплекта, указанного в накладной, паспорте, упаковочном листе, ЗИПе заказанному и фактически поступившему товару	100%		
Документальный контроль	Проверка маркировки	Соответствие маркировки поступившего товара (в т.ч. ЗИП) данным паспорта, сертификатов качества и заказной документации	100%		
	Проверка паспорта, сертификата и комплектности документов на поставку	Соответствие данных паспорта, данным заказной документации и фактическим данным	100%		
Документальный контроль	Проверка сертификата, паспорта	Соответствие данных сертификатов качества данным накладной и фактическим данным, а также НД	100%	ЛПНДО	
Визуальный контроль	Проверка маркировки	Соответствие данных сертификатов качества данным накладной и фактическим данным (маркировка ответных фланцев)	100%- ответные фланцы		
Неразрушающий контроль	Стилоскопирование	Наличие легирующих элементов	100% - ответные фланцы 100%- шпильки/гайки		
	Анализ твердости стали	Твердость (стали хромомолибденовые)	100% - ответные фланцы		
	Нанесение маркировки на изделия соответствующие/несоответствующие по результатам контроля	Твердость (углеродистые стали)  Соответствует – точка на корпусе/крышке маркером Не соответствует - точка красной краской несоответствующего изделия	5% (но не менее 3 шт. от партии)  100%		
Изменение №	–	СМК–ПК–7			Страница 39

Система менеджмента качества				
1	2	3	4	5
Визуальный контроль	Проверка на отсутствие внешних дефектов, повреждений (в т.ч. ЗИП)	Отсутствие внешних дефектов и повреждений	100%	Цех №19
Подготовительные работы	Демонтаж термолар для ВК (при необходимости) выполняется совместно со специалистами цеха №15 при возможности демонтажа термолары, в случае комплектования НКО несъемными термоларами демонтаж термолар не производится	-	Каждое изделие	Цех №19 Цех №15
	Демонтаж электродвигателей в «ЯНОС-Энерго» для ВК. Не производится в случае: - наличия заводских пломб, препятствующих демонтажу; - НКО, у которых по конструктивным особенностям демонтаж не может быть произведен (погружное НКО).	-	Каждое изделие	Цех №19
Визуальный контроль	Сборка агрегата, предварительная центровка	Соответствие соосности осей вала электродвигателя	Каждое изделие	Цех №15
	Проверка на отсутствие внешних дефектов, повреждений термолар	Отсутствие внешних дефектов и повреждений	Каждое изделие	
	Проверка оборудования и приборов КИП на соответствие паспорту и заказной документации	Соответствие данных паспорта, данным заказной документации и фактическим данным	Каждое изделие	
	Проверка работоспособности оборудования и приборов КИП	Работоспособность оборудования и приборов КИП	Каждое изделие	
	Проверка э/двигателя на соответствие паспорту и заказной документации	Соответствие данных паспорта, данным заказной документации и фактическим данным	Каждый э/двигатель	
Документальный контроль	Проверка данных указанных на маркировке э/двигателя фактическим данным при стендовых испытаниях	Соответствие данных указанных на маркировке э/двигателя фактическим данным	Каждый э/двигатель	ООО «ЯНОС-Энерго»
Изменение №	-	СМК-ПК-7		Страница 40

**Система менеджмента качества**

## Приложение 9

**ФОРМА ЖУРНАЛА УЧЕТА ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ, ПЕРЕДАВАЕМОЙ НА ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ В ЦЕХ №19**

**Журнал учета трубопроводной арматуры, передаваемой на входной контроль в цех №19**

[illegible]

## Приложение 10

## ФОРМА ЗАКЛЮЧЕНИЯ ПО ЗАМЕРУ ТВЕРДОСТИ

Публичное акционерное общество  
«Славнефть-Ярославнефтеоргсинтез»

Бюро металловедения, гаммадефектоскопии  
и диагностики оборудования

Заключение № \_\_\_\_\_ « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

По замеру твердости

Заказчик \_\_\_\_\_  
Наименование образца \_\_\_\_\_  
Документы \_\_\_\_\_  
Марка стали по документам \_\_\_\_\_  
Поставщик \_\_\_\_\_

Прибор \_\_\_\_\_, зав. № \_\_\_\_\_, поверен до \_\_\_\_\_

Результаты контроля:

№	Наименование изделия	Кол-во шт.	Типо-размер	Номенклатурный номер	Сертификат №	Марка стали	Значение твердости в ед. НВ
1							
2							
3							
...							
...							

Инженер по входному  
контролю металлопродукции

\_\_\_\_\_ (подпись)

\_\_\_\_\_ (расшифровка подписи)

Замеры выполнил

\_\_\_\_\_ (подпись)

\_\_\_\_\_ (расшифровка подписи)

## Приложение 11

## ФОРМА ПРОТОКОЛА СТИЛОСКОПИРОВАНИЯ

Публичное акционерное общество  
«Славнефть-Ярославнефтеоргсинтез»Бюро металловедения, гаммадефектоскопии  
и диагностики оборудования

## ПРОТОКОЛ СТИЛОСКОПИРОВАНИЯ

№ \_\_\_\_\_ от « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Заказчик \_\_\_\_\_  
Наименование образца \_\_\_\_\_  
Документы \_\_\_\_\_  
Марка стали по документам \_\_\_\_\_  
Поставщик \_\_\_\_\_

## РЕЗУЛЬТАТЫ АНАЛИЗА (%)

Mn-	Ni-	V-	W-
Cr-	Ti-	Mo-	

Заключение: по наличию легирующих элементов материал соответствует стали  
\_\_\_\_\_ ГОСТ \_\_\_\_\_

Примечания: \_\_\_\_\_

Инженер по входному  
контролю металлопродукции

\_\_\_\_\_ (подпись)

\_\_\_\_\_ (расшифровка подписи)

Анализ выполнил

\_\_\_\_\_ (подпись)

\_\_\_\_\_ (расшифровка подписи)

## Приложение 12

## ФОРМА ПРОТОКОЛА МЕХАНИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ

Публичное акционерное общество  
«Славнефть-Ярославнефтеоргсинтез»

Бюро металловедения, гаммадефектоскопии  
и диагностики оборудования

## Протокол механических испытаний

№ \_\_\_\_\_ от « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Образцы изготовлены из \_\_\_\_\_

№ п/п	Механические свойства							Положение шва при сварке	Место разрыва
	Предел прочности $\sigma_B$ (кгс/мм <sup>2</sup> )	Предел Текучести $\sigma_T$ (кгс/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение $\delta$ (%)	Относительное сужение $\psi$ (%)	Ударная вязкость (кгм/см <sup>2</sup> )	Твердость	Угол загиба (град), Сплюсывание (мм)		
1									
2									
3									
...									
...									

Заключение: \_\_\_\_\_

Ведущий инженер – руководитель  
Бюро металловедения, гаммадефектоскопии и  
диагностики оборудования

\_\_\_\_\_  
(подпись)

\_\_\_\_\_  
(расшифровка подписи)

Испытания провел

\_\_\_\_\_  
(подпись)

\_\_\_\_\_  
(расшифровка подписи)



## Приложение 13

## ФОРМА ПРОТОКОЛА ХИМИЧЕСКОГО АНАЛИЗА

Публичное акционерное общество  
«Славнефть-Ярославнефтеоргсинтез»Бюро металловедения, гаммадефектоскопии  
и диагностики оборудованияПРОТОКОЛ ХИМИЧЕСКОГО АНАЛИЗА  
№ \_\_\_\_\_ от « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.Заказчик \_\_\_\_\_  
Наименование образца \_\_\_\_\_  
Документы \_\_\_\_\_  
Марка стали по документам \_\_\_\_\_  
Поставщик \_\_\_\_\_

## РЕЗУЛЬТАТЫ АНАЛИЗА (%)

C-	P-	Ni-	Mo-
Si-	S-	Ti-	W-
Mn-	Cr-	V-	

Заключение: по химическому составу и наличию легирующих элементов материал

Соответствует стали \_\_\_\_\_

Примечания: \_\_\_\_\_

Инженер по входному  
контролю металлопродукции\_\_\_\_\_  
(подпись)\_\_\_\_\_  
(расшифровка подписи)

Анализ выполнил

\_\_\_\_\_  
(подпись)\_\_\_\_\_  
(расшифровка подписи)

## Приложение 14

## ФОРМА ПРОТОКОЛА ИСПЫТАНИЙ НА СТОЙКОСТЬ ПРОТИВ МКК

Публичное акционерное общество  
«Славнефть-Ярославнефтеоргсинтез»

Протокол испытаний на стойкость против МКК  
№ \_\_\_\_\_ от « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Заказчик \_\_\_\_\_  
Наименование металлопродукции \_\_\_\_\_  
Маркировка образцов \_\_\_\_\_  
Документы \_\_\_\_\_  
Марка стали по документам \_\_\_\_\_  
Поставщик \_\_\_\_\_

## Результаты контроля:

№ п/п	Марка стали	Режим термообработки	Метод испытания	Результаты испытаний
1				
2				
3				
...				
...				

Термическую обработку  
произвел

\_\_\_\_\_ (подпись)

\_\_\_\_\_ (расшифровка подписи)

Химическую обработку  
образцов выполнил

\_\_\_\_\_ (подпись)

\_\_\_\_\_ (расшифровка подписи)

Испытания выполнил

\_\_\_\_\_ (подпись)

\_\_\_\_\_ (расшифровка подписи)

## Приложение 15

## ФОРМА ЖУРНАЛА ПРОВЕРКИ СВАРОЧНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ СВОЙСТВ ЭЛЕКТРОДОВ

№ партии	Марка электродов	Диаметр, мм
Фамилия и инициалы сварщика	Личное клеймо	Подпись
Дата проверки	«___» _____ 20__ г.	

Показатели сварочно-технологических свойств электродов  
с балльной оценкой

Номер контролируемого параметра и наименование	Оценка в баллах	Краткая характеристика показателя
1. Возбуждение дуги	1	Плохое. Редкое зажигание или отсутствие зажигания
	2	Трудное. Зажигание после многократных соприкосновений электрода с изделием и привариваний электрода
	3	Удовлетворительное. Зажигание после нескольких (трёх, четырёх) соприкосновений электрода с изделием
	4	Хорошее. Зажигание после лёгкого движения электрода по металлу
	5	Лёгкое. Зажигание сразу после прикосновения электрода к изделию
2. Стабильность горения дуги	1	Плохая. Неустойчивое горение дуги с частыми обрывами
	2	Низкая. Неравномерно горящая, вибрирующая дуга с редкими обрывами
	3	Удовлетворительная. Неравномерно горящая, вибрирующая дуга без обрывов
	4	Хорошая. Равномерно горящая дуга с незначительной вибрацией и хрустящим шумом (треском)
	5	Высокая. Спокойно, равномерно горящая дуга без вибраций (мягкое шипение)
3. Формирование шва в различных пространственных положениях	1	Плохое. Валик неравномерный по ширине и высоте, крупночешуйчатый
	2	Низкое. Валик неравномерный по высоте, крупночешуйчатый
	3	Удовлетворительное. Валик крупночешуйчатый с отдельными неровностями по высоте и превышениями по кромкам шва
	4	Хорошее. Валик мелкочешуйчатый с редкими небольшими неровностями по высоте и небольшими превышениями по кромкам шва
	5	Очень хорошее. Валик равномерный, гладкий или мелкочешуйчатый с плавным переходом к основному металлу.
4. Отделяемость шлаковой корки	1	Плохая. При окончании процесса сварки не отделяется
	2	Низкая. Требуется значительное механическое усилие для отделения шлака
	3	Удовлетворительная. Отделяется при дополнительном механическом воздействии
	4	Хорошая. Отделяется при незначительном механическом воздействии
	5	Высокая. Отделяется после сварки без дополнительного механического воздействия

Состояние поверхности покрытия электродов \_\_\_\_\_ ГОСТ 9466, п.п. 3.3–3.7, 3.13.  
(соответствует или не соответствует)

Прочность покрытия электродов \_\_\_\_\_ ГОСТ 9466, п. 3.11.  
(соответствует или не соответствует)

Партия электродов считается прошедшим практические испытания по контролируемым параметрам 1, 2, 3 и 4, если каждый показатель сварочных свойств партии электродов будет не менее 3 баллов.

Отделяемость шлаковой корки проверяют на многослойном шве при сварке корневого прохода в V-образной разделке, при толщине пластины не менее 15 мм или трубы не менее 8 мм.

Покрытие должно плавиться равномерно, без чрезмерного разбрызгивания, отваливания кусков и образования чехла или козырька (не более 4 мм).

Ответственное лицо \_\_\_\_\_  
(подпись) \_\_\_\_\_ (расшифровка подписи)

## Приложение 16

## ФОРМА АКТА ПРОВЕРКИ СВАРОЧНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ СВОЙСТВ ЭЛЕКТРОДОВ

АКТ № \_\_\_\_\_

проверки сварочно-технологических свойств электродов

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

Мы, нижеподписавшиеся, руководитель сварочных работ (инженер по сварке) \_\_\_\_\_

(фамилия,

инициалы)

и аттестованный сварщик \_\_\_\_\_

(фамилия, инициалы)

составили настоящий акт в том, что нами произведена проверка сварочно-технологических свойств электродов марки \_\_\_\_\_ диаметром \_\_\_\_\_ мм, партии № \_\_\_\_\_ Сертификат № \_\_\_\_\_ Масса партии \_\_\_\_\_ кг.

Сварочно-технологические свойства электродов проверялись путем сварки вертикального неповоротного стыка труб диаметром \_\_\_\_\_ мм при толщине стенки \_\_\_\_\_ мм из стали \_\_\_\_\_

Электроды по сварочно-технологическим свойствам в соответствии с требованиями ГОСТ 9466 признаны годными (негодными) для сварки ответственных изделий (ненужное зачеркнуть):

1. подъемно-транспортного оборудования;
2. котельного оборудования;
3. оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывоопасных производств;
4. оборудования для транспортировки взрывоопасных грузов.

Заключение № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г. \_\_\_\_\_ ГОСТ 9466

(соответствует, не соответствует)

Тх = \_\_\_\_\_ °С

Допускается применение электродов вместо марки \_\_\_\_\_

Подписи:

М.П.

(инициалы и фамилия)

Удостоверение № \_\_\_\_\_ действительно до \_\_\_\_\_

(инициалы и фамилия)

Удостоверение № \_\_\_\_\_ действительно до \_\_\_\_\_

## Приложение 17

ФОРМА ЗАЯВКИ НА КОНТРОЛЬ СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ (НАПЛАВКИ) ДЛЯ  
ОЦЕНКИ КАЧЕСТВА СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВВ бюро металловедения,  
гаммадефектоскопии  
и диагностики  
оборудования

Заказчик

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

**З А Я В К А**  
на контроль сварного соединения (наплавки)  
для оценки качества сварочных материалов

Тип \_\_\_\_\_ Марка \_\_\_\_\_ Ø \_\_\_\_\_

Партия № \_\_\_\_\_ сертификат № \_\_\_\_\_

1. УЗК или РГК стыкового сварного соединения трубы Ø \_\_\_\_\_ x \_\_\_\_\_, из стали \_\_\_\_\_
2. Спектральный анализ наплавки (сварного шва) на наличие легирующих элементов (только для легированных электродов)

Сварное соединение (наплавку) выполнил сварщик \_\_\_\_\_  
Личное клеймо « \_\_\_\_\_ » (фамилия и инициалы)Руководитель сварочных работ \_\_\_\_\_  
(должность, фамилия и инициалы) (подпись и дата)Заявку и сварное соединение  
(наплавку) принял на контроль \_\_\_\_\_  
(должность, фамилия и инициалы) (подпись и дата)

## Приложение 18

ФОРМА ЗАКЛЮЧЕНИЯ О РЕЗУЛЬТАТАХ КОНТРОЛЯ СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ  
(НАПЛАВКИ), ВЫПОЛНЕННОГО ДЛЯ ОЦЕНКИ КАЧЕСТВА СВАРОЧНЫХ  
МАТЕРИАЛОВПубличное акционерное общество  
«Славнефть-Ярославнефтеоргсинтез»Бюро металловедения, гаммадефектоскопии  
и диагностики оборудованияЗаключение № \_\_\_\_\_ от « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.  
о результатах контроля сварного соединения (наплавки),  
выполненного для оценки качества сварочных материаловпартии № \_\_\_\_\_, типа \_\_\_\_\_, марки \_\_\_\_\_  
по ГОСТ 9466

№ п/п	Вид контроля	Результаты контроля (соответствуют, не соответствуют ГОСТу для данной марки)	Фамилия специалиста	Подпись специалиста
1	РГК, УЗК (ненужное вычеркнуть)			
2	Стилоскопирование			

Ведущий инженер – руководитель  
Бюро металловедения, гаммадефектоскопии и  
диагностики оборудования\_\_\_\_\_  
(подпись)\_\_\_\_\_  
(расшифровка подписи)

## Приложение 19

## ФОРМА АКТА НА СПИСАНИЕ МАТЕРИАЛОВ НА ПРОВЕРКУ КАЧЕСТВА

УТВЕРЖДАЮ

Директор по снабжению

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

## АКТ НА СПИСАНИЕ МАТЕРИАЛОВ НА ПРОВЕРКУ КАЧЕСТВА

Срок выполнения работ с \_\_\_\_ по \_\_\_\_

ДАТА	ОБЪЕМ РАБОТ			МАТЕРИАЛЫ, ОБОРУДОВАНИЕ, ЗАПЧАСТИ		
	Наименование оборудования, содержание	Ед. изм.	Кол-во	Наименование, ГОСТ, марка материала	Ед. изм.	Кол-во

Начальник цеха

(подпись)

(расшифровка подписи)

Исполнитель работ

(подпись)

(расшифровка подписи)

Механик цеха

(подпись)

(расшифровка подписи)

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

## Приложение 20

ФОРМА АКТА КОНТРОЛЬНЫХ ИСПЫТАНИЙ ЗАПОРНОЙ АРМАТУРЫ  
И ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫХ КЛАПАНОВ

(выполняется на бланке Общества с указанием реквизитов)

УТВЕРЖДАЮ

\_\_\_\_\_  
(подпись руководителя) (Ф.И.О.)« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.  
(МП)

## АКТ

## Входного контроля запорной арматуры и предохранительных клапанов

1. Завод изготовитель: \_\_\_\_\_
2. Наименование арматуры: \_\_\_\_\_
3. Исполнение, монтажный размер (Ру, Ду, L): \_\_\_\_\_
4. Количество: \_\_\_\_\_
5. Заводской номер: \_\_\_\_\_
6. Соответствие паспортам и сертификатам: \_\_\_\_\_
7. № наряд-заказа: \_\_\_\_\_
8. Результаты ревизии, проведённой, в соответствии с требованиями руководства «Арматура запорная. Общее руководство по ремонту КО-1-79», ИПКМ-2005 «Порядок эксплуатации, ревизии и ремонта пружинных предохранительных клапанов, мембранных предохранительных устройств нефтеперерабатывающих и нефтехимических предприятий Минпромэнерго России», «Арматура трубопроводная. Классы и нормы герметичности затворов», ГОСТ 9544 «Арматура трубопроводная. Нормы герметичности затворов», ГОСТ 33257-2015 «Арматура трубопроводная. Методы контроля и испытаний»: \_\_\_\_\_
9. Осмотр деталей, описание выявленных дефектов: \_\_\_\_\_
10. Результаты ГИ: \_\_\_\_\_
11. Результаты ревизии прокладок из комплектов монтажных частей арматуры, в соответствии с требованиями НТД (ГОСТ 481-80, ОСТ 26.260.454-99, ОСТ 26.260.461-99, ТУ и др.): \_\_\_\_\_

Выводы: \_\_\_\_\_

Перечень прилагаемых документов: копия наряд-заказа, копия паспорта изделия, сопроводительное письмо \_\_\_\_\_

Начальник участка \_\_\_\_\_  
(подпись) (расшифровка подписи)Мастер \_\_\_\_\_  
(подпись) (расшифровка подписи)



Система менеджмента качества

Приложение 21

ФОРМА ЖУРНАЛА СТЕНДОВЫХ ИСПЫТАНИЙ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЕЙ

Журнал стендовых испытаний электродвигателей

Дата испытания	Заводской номер электродви- гателя	Регистрати- онный номер электродви- гателя	Тип электродви- гателя	Мощность электродви- гателя, кВт	Частота вращения электро- двигателя, об/мин	Ток холостого хода электро- двигателя	Сопроти- вление изоляции, Мом	Виброско- рость, мм/сек	Темпе- ратура подшип- ника, Град.С	Заключение о пригодности к эксплуатации	Испытания проводил (подпись)
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

Изменение №

-

СМК-ПК-7

Страница 53

## Приложение 22

## ФОРМА АКТА ТЕХНИЧЕСКОЙ ГОТОВНОСТИ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ

(наименование организации)

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

АКТ № \_\_\_\_\_

Технической готовности электродвигателя, тип \_\_\_\_\_

Зав. номер \_\_\_\_\_

Рем. номер \_\_\_\_\_

Цех \_\_\_\_\_

Мощность Р, кВт	Номинальный ток I <sub>н</sub> , А	Напр. пит. U, В	Соединение	Част. вр. П, об/мин	Выс. Ц. h, мм	Маркировка по взрывоз.

## РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

ПАРАМЕТР	Ед. изм.	Измер. знач.	Не доп. знач.
Омическое сопротивление			
Обмоток АВ (А)	Ом		
BC (В)	Ом		
CA (С)	Ом		
Сопротивление изоляции	Мом		
Биение вала	мкм		
Частота вращения ротора, N	Об/мин		
Ток холостого хода А, I <sub>a</sub>	А		
Ток холостого хода В, I <sub>b</sub>	А		
Ток холостого хода С, I <sub>c</sub>	А		

## Экспертные сообщения

ПОДШИПНИК	Ед. изм.	передний	задний
Виброускорение, A <sub>ey</sub>	м/с <sup>2</sup>		
Виброскорость, V <sub>ey</sub>	мм/с		
Виброперемещение, S <sub>ey</sub>	мкм		
Виброускорение, A <sub>ex</sub>	м/с <sup>2</sup>		
Виброскорость, V <sub>ex</sub>	мм/с		
Виброперемещение, S <sub>ex</sub>	мкм		
Виброускорение, A <sub>ez</sub>	м/с <sup>2</sup>		
Виброскорость, V <sub>ez</sub>	мм/с		
Виброперемещение, S <sub>ez</sub>	мкм		
Температура, T <sub>пд</sub>	°С		

## Экспертное сообщение

Время испытания, t	Час: мин:		
--------------------	-----------	--	--

Экспертное сообщение: К – красного цвета, Ж – желтого цвета.

Заключение \_\_\_\_\_

Испытания проводил (ла): \_\_\_\_\_

Мастер приемщик: \_\_\_\_\_

## Приложение 23

**ФОРМА ЖУРНАЛА РЕГІСТРАЦІЇ РЕЗУЛЬТАТІВ ВХОДНОГО КОНТРОЛЮ СРЕДСТВ КИПІА**

**Журнал регистрации результатов входного контроля средств КИПиА**

№ п/п	Наименование комплектующих изделий	Дата поступления	№ накладной	Поставщик	Количество	Заключение по результатам входного контроля в части КИПиА	Подпись лица, проводившего контроль	Расшифровка подписи
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1						о		
2								
3								
...								
...								

## Приложение 24

ФОРМА АКТА О НЕСООТВЕТСТВИИ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ,  
ПОСТУПИВШЕЙ НА ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ

УТВЕРЖДАЮ

Директор по снабжению

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

АКТ № \_\_\_\_

от « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

## о несоответствии качества продукции, поступившей на входной контроль

1. Приемка продукции \_\_\_\_\_  
(наименование продукции)  
произведена в ПАО «Славнефть – ЯНОС»  
(наименование и адрес Общества-получателя продукции)

- (место приемки продукции)
2. Приемка продукции начата в \_\_\_\_\_ часов \_\_\_\_\_ минут « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.  
закончена в \_\_\_\_\_ часов \_\_\_\_\_ минут « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.  
перерыв в приемке с \_\_\_\_\_ часов \_\_\_\_\_ минут « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.  
до \_\_\_\_\_ часов \_\_\_\_\_ минут « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.  
Причина \_\_\_\_\_ перерыва

- Условия хранения во время перерыва \_\_\_\_\_
3. Сроки приемки нарушены по причине \_\_\_\_\_

4. Мы, нижеподписавшиеся, составили акт о приемке продукции по качеству (комплектности):

№ п/п	Фамилия, И., О.	Место работы	Занимаемая должность	№ и дата документа о полномочиях представителя на участие в приемке продукции	Ознакомление с правилами приемки продукции по качеству (подпись)
1					
2					
3					
...					
...					

5. Наименования и адреса изготовителя (отправителя) и поставщика \_\_\_\_\_
6. Номенклатура и объем продукции \_\_\_\_\_
7. Дата и номер уведомления о вызове представителя изготовителя (отправителя) \_\_\_\_\_
8. Номер и дата договора на поставку продукции \_\_\_\_\_  
счет-фактуры \_\_\_\_\_  
транспортной накладной \_\_\_\_\_  
документа, удостоверяющего качество продукции \_\_\_\_\_
9. Дата прибытия продукции на станцию назначения \_\_\_\_\_  
время выдачи груза органом транспорта \_\_\_\_\_  
время вскрытия вагона, контейнера и др. опломбированных транспортных средств \_\_\_\_\_  
время доставки продукции на склад получателя \_\_\_\_\_
10. Условия хранения продукции на складе получателя до составления акта \_\_\_\_\_
11. Состояние тары, упаковки, содержание наружной маркировки в момент осмотра продукции \_\_\_\_\_  
дата вскрытия тары и упаковки \_\_\_\_\_
- За чьими пломбами (отправителя или органа транспорта) отгружена и получена продукция \_\_\_\_\_

## Система менеджмента качества

- их исправность \_\_\_\_\_, оттиски на них \_\_\_\_\_
12. Транспортная и отправительская маркировка мест:  
по документам \_\_\_\_\_  
фактически \_\_\_\_\_  
наличие или отсутствие упаковочных ярлыков, пломб на отдельных местах \_\_\_\_\_
13. Количество (вес), полное наименование и перечисление продукции:  
предъявленной к осмотру \_\_\_\_\_  
фактически проверенной \_\_\_\_\_
15. Общее количество забракованной продукции \_\_\_\_\_  
в том числе:  
продукция, подлежащая исправлению у изготовителя \_\_\_\_\_  
на месте \_\_\_\_\_  
**продукция, сорт которой не соответствует сорту, указанному в документе, удостоверяющем качество** \_\_\_\_\_  
**Основания для перевода продукции в более низкий сорт, ТУ, стандарт и др.** \_\_\_\_\_
16. Подробное описание выявленных недостатков и их характер \_\_\_\_\_
17. Количество некомплектной (несоответствующей) продукции \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_   
перечень недостающих частей, узлов, деталей и их стоимость \_\_\_\_\_
18. Номера стандартов, ТУ, чертежи, образцы, по которым проводилась проверка \_\_\_\_\_  
номер браковщика предприятия–изготовителя продукции, если номер указан \_\_\_\_\_  
отбор образцов (проб) произведен и направлен \_\_\_\_\_
19. Другие данные, которые по мнению лиц, участвующих в приемке продукции, необходимо указать в акте для подтверждения ненадлежащего качества или некомплектности продукции \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_
20. Заключение о характере выявленных дефектов в продукции и причинах их возникновения \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_
21. Комиссия с правилами приёмки продукции ознакомлена. Все лица, участвовавшие в приёмке, предупреждены о том, что они несут ответственность за достоверность данных, приведённых в акте.

Члены комиссии:

_____	_____
(подпись)	(расшифровка подписи)
_____	_____
(подпись)	(расшифровка подписи)
_____	_____
(подпись)	(расшифровка подписи)

Примечание: Указанное содержание акта носит рекомендательный характер и при оформлении зависит от условий договора или контракта, вида и особенностей принимаемой продукции с момента выявления несоответствия.



## Система менеджмента качества

дата вскрытия тары и упаковки \_\_\_\_\_

13. За чьими пломбами (отправителя или органа транспорта) отгружена и получена продукция \_\_\_\_\_  
их исправность \_\_\_\_\_, оттиски на них \_\_\_\_\_
14. Общий вес продукции: фактический \_\_\_\_\_  
по документам \_\_\_\_\_
15. Вес каждого места, в котором обнаружена недостача:  
фактический \_\_\_\_\_  
вес по трафарету на таре (упаковке) \_\_\_\_\_
16. Маркировка мест по документам \_\_\_\_\_  
Маркировка мест фактически \_\_\_\_\_  
Наличие или отсутствие ярлыков, пломб на отдельных местах \_\_\_\_\_
17. Способ определения количества недостающей продукции (взвешиванием, счетом мест, обмером и т.п. \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_
18. Могла ли вместиться недостающая продукция в тарное место, в вагон, контейнер и т.п. \_\_\_\_\_
19. Другие данные которые, по мнению лиц, участвующих в приемке необходимо указать для подтверждения недостачи \_\_\_\_\_
20. Точное количество недостающей продукции, её стоимость \_\_\_\_\_
21. Заключение о причинах и месте образования недостачи \_\_\_\_\_
22. Комиссия с правилами приёмки продукции ознакомлена. Все лица, участвовавшие в приёмке, предупреждены о том, что они несут ответственность за достоверность данных, приведённых в акте.

Члены комиссии:

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Примечание: Указанное содержание акта носит рекомендательный характер и при оформлении зависит от условий договора или контракта, вида и особенностей принимаемой продукции с момента выявления несоответствия.

Система менеджмента качества

Приложение 26

ФОРМА ЖУРНАЛА ПРОВЕРКИ ТРЕХПОЛЮСНЫХ АВТОМАТИЧЕСКИХ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕЙ ДО 1000 В

Журнал проверки трехполюсных автоматических выключателей до 1000 В

№ п/п	Дата проверки	Электро- участок, организация, объект	Тип АВ, Ин, А (зав. номер)	Результаты проверки						Риз, МОм		Заключение о пригодности к эксплуатации	Испытания проводил (фамилия И.О. подпись)
				полюс 1-2		полюс 3-4		полюс 5-6		Между полюсами	Полюс/ корпус		
				Тепл. расц. Iрасц/Iрасц А/с	Эл. магн. расц. Iрасц/Iрасц А/с	Тепл. расц. Iрасц/Iрасц А/с	Эл. магн. расц. Iрасц/Iрасц А/с	Тепл. расц. Iрасц/Iрасц А/с	Эл. магн. расц. Iрасц/Iрасц А/с				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	15	16
1													
2													
3													
...													
...													

Изменение №

—

СМК–ПК–7

Страница 60



Приложение 27

ФОРМА БИРКИ, НАКЛЕИВАЕМОЙ НА ТРЕХПОЛЮСНЫЙ АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ДО 1000 В

Дата испытания: № исп.:		I ном=	
Испытание	Главная цепь		
	1 - 2	3 - 4	5 - 6
Тепл. расц. I <sub>расц</sub> / t <sub>расц</sub>			
Э/магн. расц. I <sub>расц</sub> / t <sub>расц</sub>			



## Приложение 29

## ФОРМА ПРОТОКОЛА ИСПЫТАНИЯ АВТОМАТИЧЕСКОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ (АВ) ДО 1000 В

Организация выполняющая испытания:

Заказчик:

(наименование организации, адрес, телефон)

Свидетельство №

выданное (указать кем)

(наименование организации, адрес, телефон)

от

действительно до

(наименование объекта)

Протокол № \_\_\_\_\_ испытания автоматического выключателя (АВ) до 1000 В

от « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ г.

Подстанция  
Тип АВ

Фид.

Сер. №

Паспортные  
данные АВ

I ном, А

I ном, В

Расцеп.

Привод

1. Произведены: осмотр вторичной коммутации и реле, проверка исправности механической части реле и вспомогательного оборудования. При осмотре выявлено: \_\_\_\_\_

## 2. Уставки защиты

	I ном, А	I раб, А	I перегруз., А	T перегруз., с	I отсеч., А	T отсеч., с	Перегрузка (введена/ выведена)	Отсечка (введена/ выведена)	Защита при включении (введена/ выведена)	I озн, А
Заданные										
Выставленные										

Примечание \_\_\_\_\_

## 3. Проверка уставок и электрических характеристик АВ

Уставка	Фаза (полюс)	Ток ср. (А)	Время ср. (с)	Примечание

## 4. Проверка электрических характеристик встроенных расцепителей и реле

Обозначение по схеме	Тип реле	Срабатывание	Возврат	Т ср, сек	Примечание

# **Система менеджмента качества**

## **5. Проверка сопротивления изоляции, МОм**

Дата	Фаза А-В	Фаза В-С	Фаза С-А	Фаза А-Корпус	Фаза В-Корпус	Фаза С-Корпус	Примечание

## **6. Опробование действия:** \_\_\_\_\_

## **7. Применяемые приборы:** \_\_\_\_\_

## **Заключение:** \_\_\_\_\_

Проверку  
проводил:

\_\_\_\_\_  
(подпись)

\_\_\_\_\_  
(фамилия и.о.)

Протокол  
проверил:

\_\_\_\_\_  
(подпись)

\_\_\_\_\_  
(фамилия и.о.)

М.П.



## Приложение 31

## ФОРМА АКТА О ВЫЯВЛЕННЫХ НЕДОСТАТКАХ ТОВАРА

## УТВЕРЖДАЮ

Директор по снабжению ПАО «Славнефть-ЯНОС»

\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_  
(подпись) (Ф.И.О.)

«\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

## Акт о выявленных недостатках товара

№ \_\_\_\_/\_\_\_\_ «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ года.

N п/п ТН	Наименование товара	Колич.	Ед.изм.	Выявленные недостатки

Извещение о дате и месте составления настоящего Акта "\_\_\_" \_\_\_\_\_ г. направлено

(указывается наименование организации поставщика)

Выбрать нужное:

- С участием представителя \_\_\_\_\_  
(Ф.И.О., должность, наименование организации-подрядчика)  
действующий на основании \_\_\_\_\_.

- Представитель \_\_\_\_\_  
(указывается наименование организации поставщика)  
для составления Акта не явился.

Заключение: \_\_\_\_\_

«\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ года.

Представитель заказчика: \_\_\_\_\_  
(подпись) (расшифровка подписи)

Представитель поставщика: \_\_\_\_\_  
(подпись) (расшифровка подписи)

## Приложение 32

## ФОРМА АКТА ОБ УСТРАНЕНИИ ВЫЯВЛЕННЫХ НЕДОСТАТКАХ ТОВАРА

## УТВЕРЖДАЮ

Директор по снабжению ПАО «Славнефть-ЯНОС»

\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_  
(подпись) (Ф.И.О.)

«\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

## Акт об устранении выявленных недостатков товара

№ \_\_\_\_/\_\_\_\_ «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ года.

N п/п ТН	Наименование товара	Колич.	Ед.изм.	Выявленные недостатки	Статус устранения

Заключение: \_\_\_\_\_

«\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ года.

Представитель заказчика: \_\_\_\_\_  
(подпись) (расшифровка подписи)Представитель поставщика: \_\_\_\_\_  
(подпись) (расшифровка подписи)

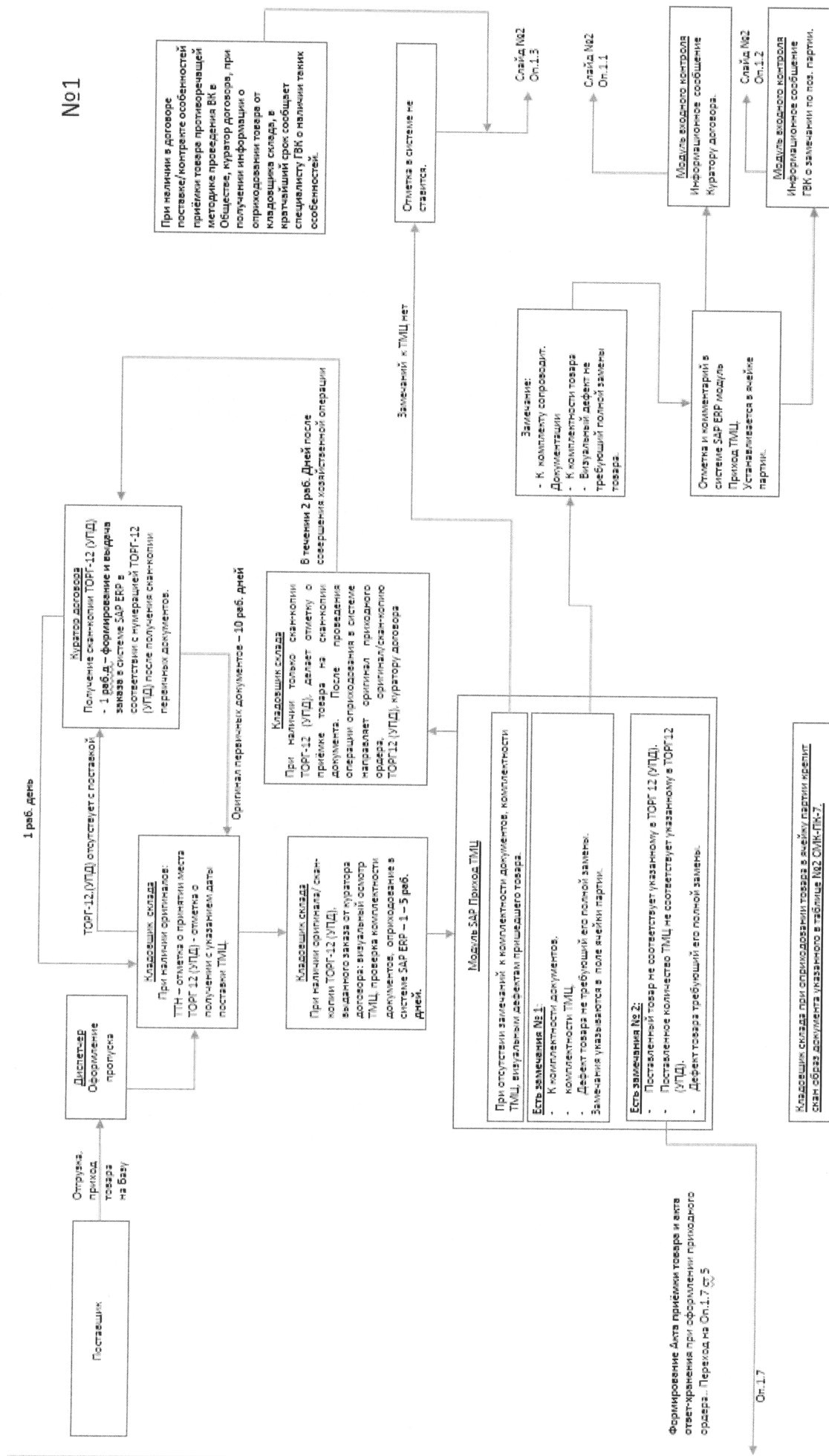
Система менеджмента качества							
Приложение 33							
УПРАВЛЕНИЕ ЗАПИСЯМИ							
№ п/п	Наименование и содержание записи	Идентификация	Кто составляет	Периодичность составления	Куда направляется	Восстановление	Место хранения
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Журнал учета сварочных материалов	По наименованию, дате начала ведения журнала	Цех №23	По мере поступления ТМЦ	Цех №23	Не требуется	Цех №23
2	Журнал учета выдачи сертификатов, паспортов, актов, протоколов, заключений входного контроля на оборудование и материалы	По дате оформления, номеру документа выдачи ТМЦ	Цех №23	При выдаче ТМЦ	Цех №23	Копии документов выдачи ТМЦ	Цех №23
3	Журнал учета трубопроводной арматуры, передаваемой на входной контроль в цех №19	По специальной форме, дате оформления	Цех №23	По мере передачи на ТМЦ в цех №19 и возврата в цех №23	Цех №23	Копии требований-накладных на передачу в цех №19 и возврат в цех №23	Цех №23
4	Заказы на спектральный анализ, химический анализ, замер твердости, механические испытания	По определенной форме, по дате составления	Цех № 23	При поступлении ТМЦ на склады, цех № 23, при необходимости	ЛТНидО	Не требуется	Цех №23
5	Протоколы химического анализа, стилископирования, замера твердости, механических испытаний	По регистрационному номеру, дате оформления	ЛТНидО	По заказам цеха № 23, ОО, ОМ	Цех №23	Журнал регистрации результатов анализов	Цех №23
6	Журнал регистрации результатов контроля	По специальной форме, дате оформления	ЛТНидО	После проведения анализа	Внутреннего пользования	Протоколы результатов контроля	ЛТНидО
7	Заказ изготовление образцов для механических испытаний металлопродукции	По специальной форме, дате составления	Цех №23	При необходимости	Цех №19	Не требуется	Цех №23
8	Заказ на проверку качества сварочных материалов	По специальной форме, дате составления	Цех №23	При поставке сварочных материалов на склад цеха № 23	ЛТНидО, подрядная организация (или цех №19)	Не требуется	Цех №23, ЛТНидО
9	Акты на проверку качества партии электродов	По специальной форме, марке и номеру партии электродов	ЛТНидО	По получению заключения о результатах контроля сварного соединения	Цех №23	Электронные копии	Цех №23, ЛТНидО
Изменение №		-		СМК-ПК-7		Страница 68	



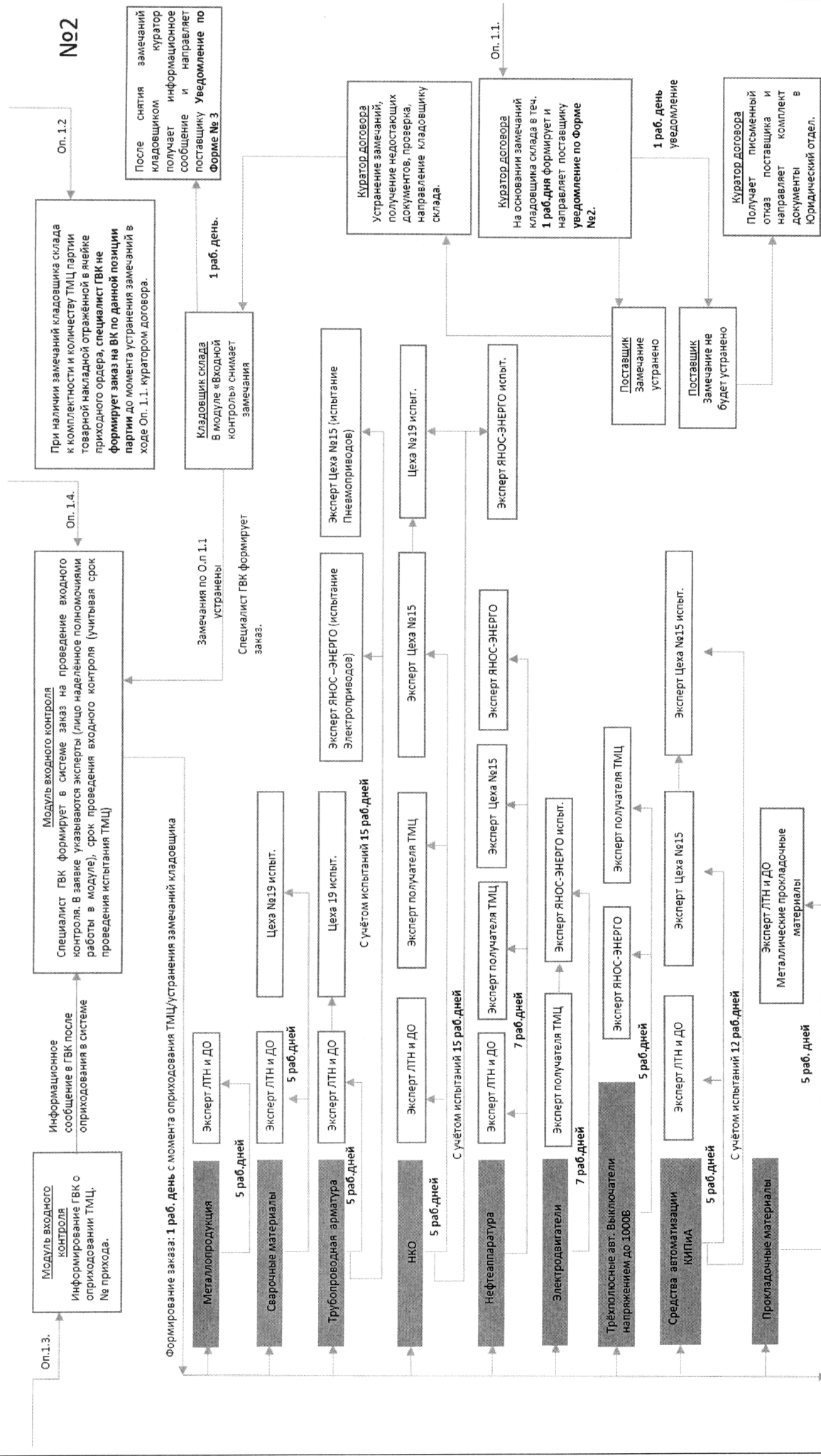
Система менеджмента качества							
1	2	3	4	5	6	7	8
10	Заявка на проведение контроля сварного соединения	По специальной форме, марке и номеру партии электродов	Цех №19	По заявкам цеха № 19	ЛПН и ДО	Не требуется	Не хранится
11	Заключение о результатах контроля сварного соединения	По специальной форме, дате составления	ЛПНДО	По результатам контроля сварного соединения	Подрядная организация (или цех №19)	Журнал регистрации анализов	Цех № 23, ЛПНДО
12	Журнал стендовых испытаний электродвигателей	По специальной форме, дате составления	ООО «ЯНОС-Энерго»	По результатам испытаний	Цех № 23	Копии	ООО «ЯНОС-Энерго»
13	Акты соответствия электродвигателей	По специальной форме, дате составления	ООО «ЯНОС-Энерго»	По результатам испытаний	Цех № 23	Копии	Цех № 23, ООО «ЯНОС-Энерго»
14	Журнал проверки трехполюсных автоматических выключателей до 1000В	По специальной форме, дате составления	ООО «ЯНОС-Энерго»	По результатам испытаний	Цех № 23	Копии	ООО «ЯНОС-Энерго»
15	Протоколы испытаний автоматических выключателей до 1000В	По специальной форме, дате составления	ООО «ЯНОС-Энерго»	По результатам испытаний	Цех № 23	Копии	Цех № 23, ООО «ЯНОС-Энерго»
16	Журнал учета входного контроля средств КИПиА	По специальной форме, дате составления	Цех № 15	По результатам входного контроля	Цех №23	Не требуется	Цех №23
17	Электронная база АСУ	По специальной форме и дате составления	Цех № 15	По мере поступления и списания средств измерения	Внутреннего пользования	Резервная копия на сервере	Цех №15
18	Акт входного контроля	По форме Приложения 31	Цех 23	При выдаче ТМЦ	Получателю	Копии	Цех №23, подразделение/организация получатель
Изменение №				СМК-ПК-7			Страница 69
-							

Приложение 34

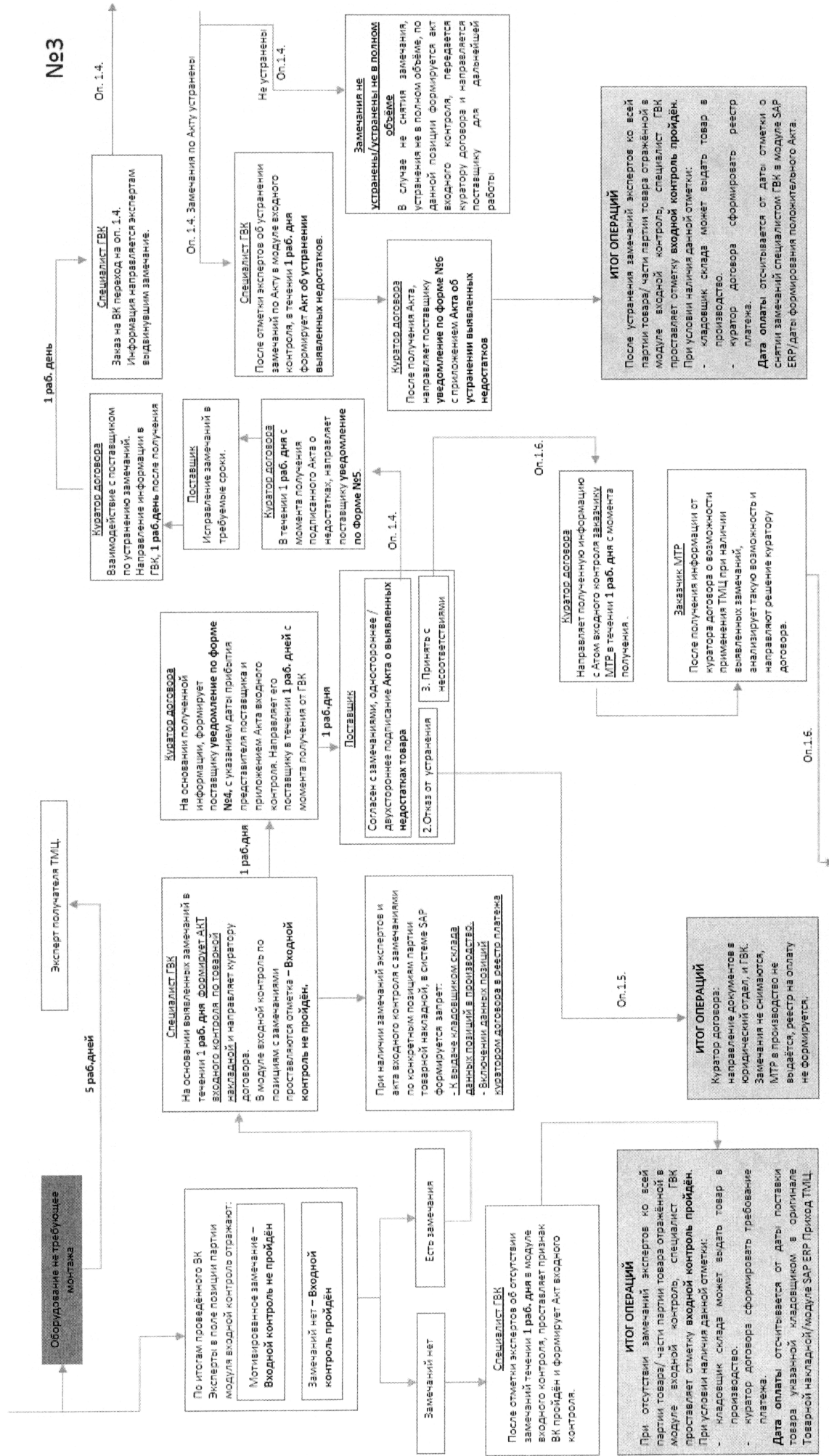
СХЕМА ОПЕРАЦИЙ ПО ПРИЕМКЕ И ПРОВЕДЕНИЮ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ ТОВАРА



## Система менеджмента качества

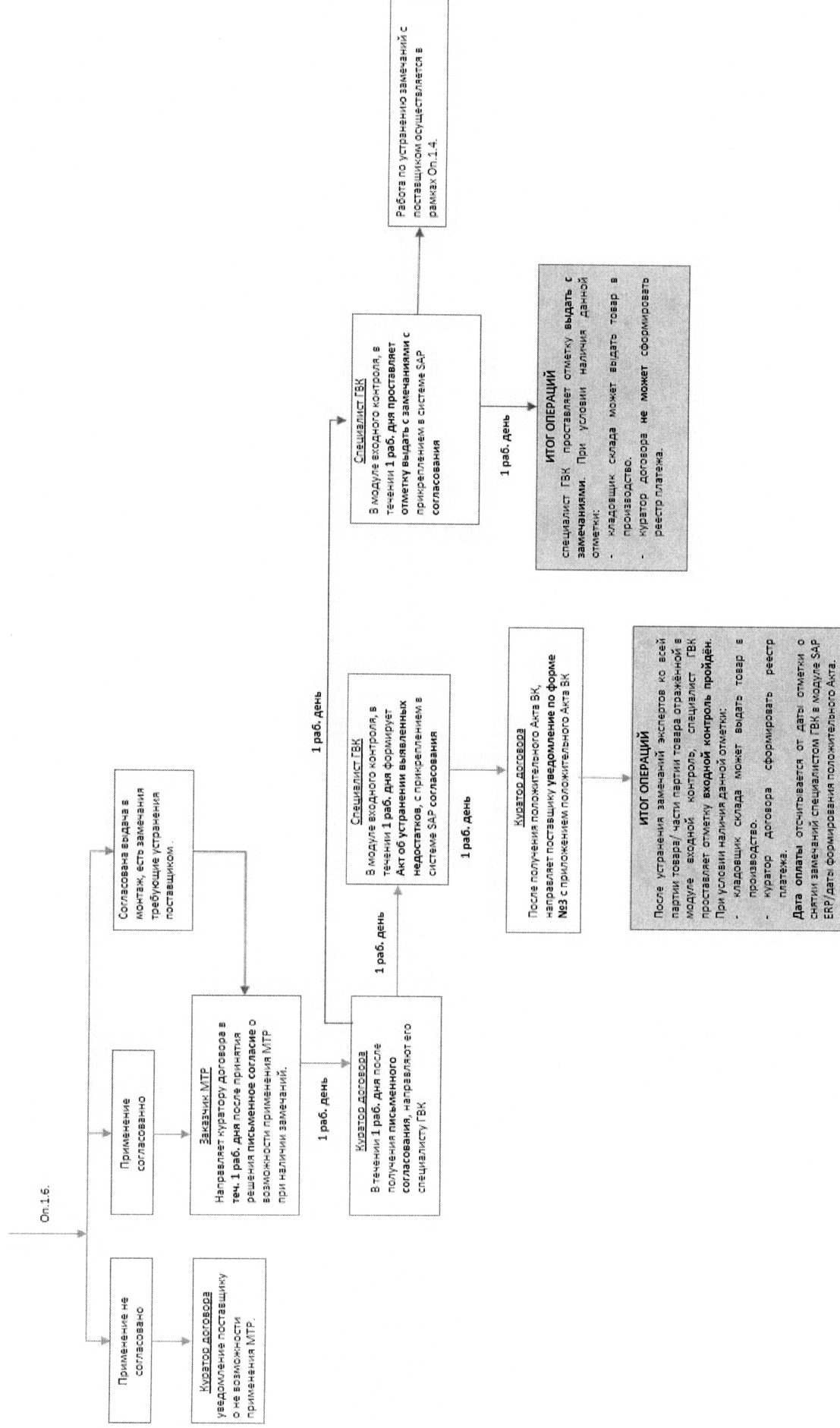


# Система менеджмента качества



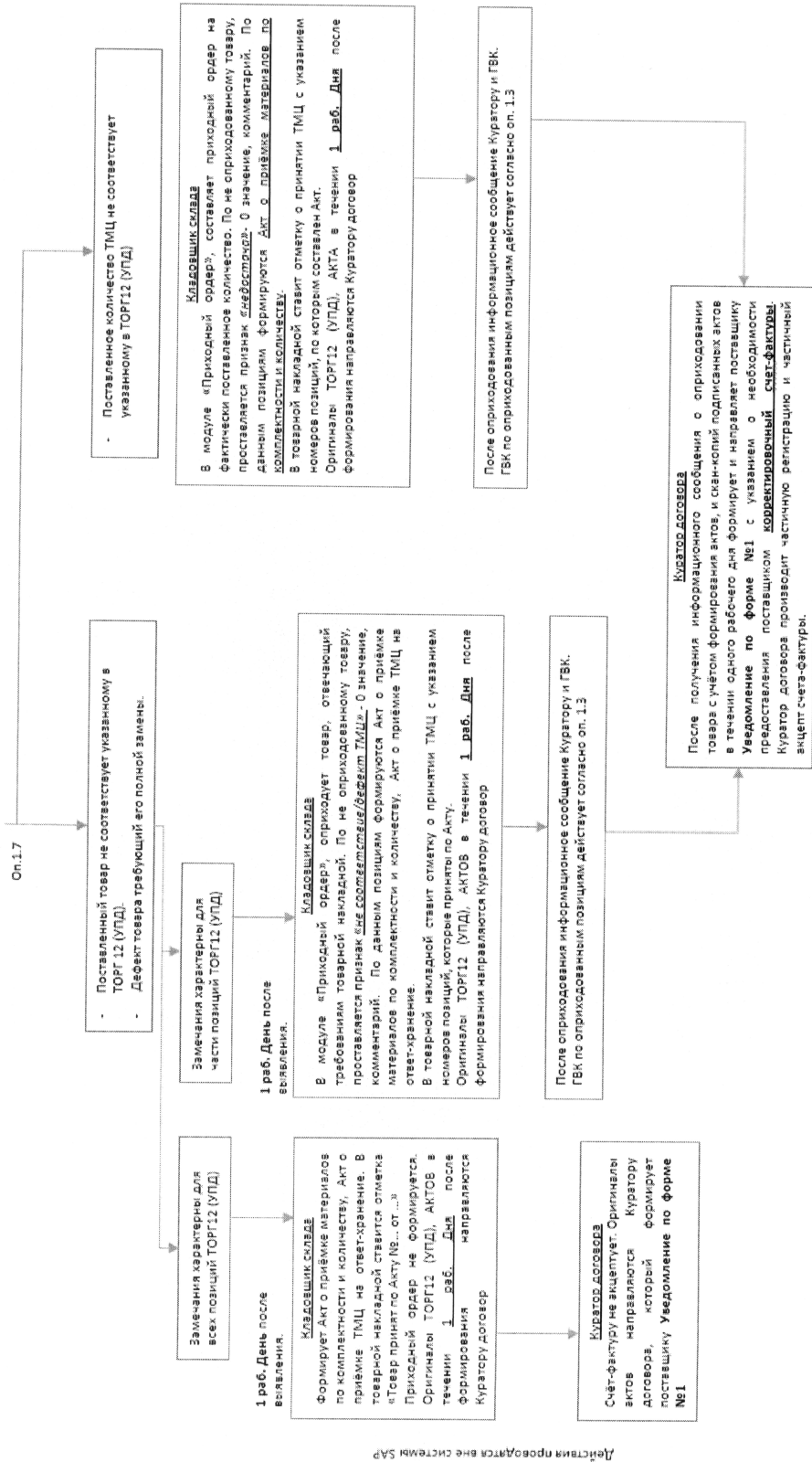
## Система менеджмента качества

No 4



Система менеджмента качества

№5





## Приложение 36

ФОРМА ЖУРНАЛА ВХОДНОГО УЧЕТА И КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА ПОЛУЧАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ,  
МАТЕРИАЛОВ, КОНСТРУКЦИЙ И ОБОРУДОВАНИЯ

## Журнал входного учета и контроля качества получаемых деталей, материалов, конструкций и оборудования

Наименование объекта \_\_\_\_\_

Адрес объекта \_\_\_\_\_

Наименование строительной организации \_\_\_\_\_

Начат \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.  
Окончен \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

№ п/п	Дата доставки	Наименование материалов и конструкций	Количество	Поставщик	Наименование и номер сопроводительного документа (сертификаты, декларации, паспорта качества)	Вид контроля (визуальный, инструментальный, лабораторный)	Результат контроля	Подпись лица, осуществляющего контроль
1	2	3	4	5	6	7	8	9

В журнале пронумеровано и прошнуровано \_\_\_\_\_ страниц  
« \_\_\_\_ » 20 \_\_\_\_ г.

(должность, фамилия, инициалы и подпись руководителя организации, выдавшего журнал)

М.П.



## Приложение 37

ФОРМА АКТА ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ  
(ПРИ ФОРМИРОВАНИИ АКТА ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ В МОДУЛЕ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ В СИСТЕМЕ SAP ERP)Акт входного контроля товара № \_\_\_\_\_ от « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ к позиции сопроводительного документа  
ПАО «Славнефть-ЯНОС»

Сопроводительный документ (тов. накладная/с-фактура): \_\_\_\_\_

Поставщик: \_\_\_\_\_

Наименование поставщика: \_\_\_\_\_

Договор №: \_\_\_\_\_

Склад: \_\_\_\_\_ Группа материалов: \_\_\_\_\_

Наименование товара \_\_\_\_\_

Текст поставки из заказа: \_\_\_\_\_

Позиция накладной: \_\_\_\_\_

Номер приходного ордера: \_\_\_\_\_ Дата начала входного контроля: \_\_\_\_\_

## Заключение экспертов (таблица 1)

№ п/п	Ответственное лицо, проводившее входной контроль	Цех/подразделение	Заключение ответственного лица, проводившего входной контроль: соответствует/ не соответствует	Описание (указать: зав. номер изделия, кол-во, изложить несоответствие, указать документ качества)	Дата проведения входного контроля
1	2	3	4	5	6

## Результат проверки (таблица 2)

№ п/п	Партия	Материал	Ед. изм.	Количество	Количество прошедшее входной контроль	Количество не прошедшее входной контроль	Кол-во блокированного	МВЗ	СПП-элемент
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

Входной контроль организовал \_\_\_\_\_

(Ф.И.О., подпись)

## Система менеджмента качества

# Лист регистрации изменений

[illegible]