

## Приложение №10

к Договору подряда  
на выполнение работ в рамках реализации  
проекта по строительству Амурского  
газохимического комплекса

### **ПРОЦЕДУРА ОРГАНИЗАЦИИ И ПРОВЕДЕНИЯ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ ПРОЕКТНЫХ ТМЦ**

#### **Заказчик:**

Общество с ограниченной ответственностью  
«Амурский газохимический комплекс»

*Настоящее Приложение применяется к отношениям Подрядчика и Заказчика и является неотъемлемой частью Договора подряда на выполнение работ в рамках реализации проекта по строительству Амурского газохимического комплекса (далее – Договор), заключенного между Заказчиком и Подрядчиком, при условии наличия в Договоре ссылки на данное Приложение*

Дата размещения на сайте:

14 декабря 2021 г.

## СОДЕРЖАНИЕ

1 Цель .....	3
2 Определения, термины и сокращения .....	3
3 Область применения.....	5
4 Перечень НТД .....	6
5 Общие положения.....	7
6 Правила приемки, маркировки, упаковки, транспортировки и хранения.....	8
7 Ответственность.....	10
8 Сроки проведения входного контроля.....	10
9 Состав комиссии .....	11
10 Вид контроля.....	12
11 Технология входного контроля .....	12
12. Организация входного контроля .....	14
13 Порядок работы с ТМЦ при выявленных замечаниях .....	14
14 Порядок работы с ТМЦ без замечаний.....	15
15 Оформление результатов входного контроля.....	16
16 Выдача в производство ТМЦ со складов Заказчика.....	16
17 Входной контроль ТМЦ на складах С-Подрядчика.....	17

### **Приложения**

Приложение №1. Объем контроля проектных ТМЦ

Приложение №2. Форма ярлыка соответствия/несоответствия

Приложение №3. Журнал входного контроля АОРПИ

Приложение №4. Акт о результатах проверки (АОРПИ)

Приложение №5. Запрос на инспекцию

Приложение №6. Сроки и схема взаимодействия

Приложение №7. Отчет о выявленных несоответствиях

Приложение №8. Отчет OSD

Приложение №9. Акт входного контроля (ВК)

Приложение №10. Матрица ответственности при организации и проведении ВК

## 1 Цель

**1.1** Поступающие проектные Товарно-материальные ценности (далее - ТМЦ) должны соответствовать требованиям промышленной безопасности, регламентам и требованиям Ростехнадзора, нормативным актам Российской Федерации в области строительства и эксплуатации строительных объектов, а также требованиям Проекта (спецификации, опросные листы, условия договора и т.д.).

**1.2** Входной контроль (далее – ВК) является комплексом мероприятий по оценке количества и качества поступающих проектных ТМЦ для строительства объекта и осуществляется по параметрам (требованиям) и методам, установленным в нормативно-технической и/или конструкторской документации на контролируемую продукцию и материалы, а также по протоколам согласования на поставляемые изделия.

**1.3** Процедура определяет основные положения, принципы, обязанности, мероприятия и порядок действий в процессе ВК проектного ТМЦ, а также сроки проведения, документооборот и оформление результатов ВК.

**1.4** Процедуру ВК проходят все проектные ТМЦ, поступающие как на склады Заказчика, так и на склады Строительного подрядчика (в том числе, закупаемые силами Строительного Подрядчика согласно разграничительной ведомости). Объем контроля определяется исходя из Приложения № 1 к данной Procedure.

**1.5** Процедура также применяется в отношении возвращаемых на склады Заказчика ТМЦ, возврат которых предусмотрен вследствие производственных причин (отмена/корректировка объемов, изъятие и передача объемов и т.д.) для обеспечения сохранности ТМЦ и принятия решения об их последующем использовании.

## 2 Определения, термины и сокращения

<b>ЕРС-Подрядчик*</b>	Контрагент по контракту на проектирование, изготовление и комплектную поставку ТМЦ и строительство
<b>ЕР-Подрядчик</b>	Контрагент по контракту на проектирование, изготовление и комплектную поставку ТМЦ
<b>NCR</b>	Non-conformity Report – Документ о несоответствии, оформляемый на ТМЦ для передачи ЕР\ЕРС-подрядчику или поставщику
<b>OSD</b>	Overage Shortage and Deviation (Damage) – Документ о недостатке/излишнем количестве/отклонении, оформляемый на ТМЦ для передачи ЕР\ЕРС-Подрядчику или Поставщику
<b>Авторский надзор</b>	Контроль лица, осуществившего подготовку проектной документации, за соблюдением в процессе строительства требований проектной документации (Федеральный закон Российской Федерации от 30.12.2009 №384-ФЗ «Технический регламент о безопасности зданий и сооружений»).
<b>Архив</b>	Система учета и хранения проектной, технической, рабочей, разрешительной и эксплуатационной документации
<b>Входной контроль - ВК (верификация)</b>	Проверка количества и качества ТМЦ, поставленных для строительства объекта капитального строительства и их соответствия заказным и проектным спецификациям (постановление РФ № 468 от 21.06.2012г.),
<b>Выборка</b>	Одна или несколько выборочных единиц, взятых из генеральной совокупности и предназначенных для получения информации о ней. (ГОСТ Р 50779.10-2000)
<b>Выборочный контроль</b>	Контроль определенной части (выборки) из общего числа контролируемых изделий
<b>Гарантийный срок ст. 471 ГК РФ</b>	Срок, в течение которого покупатель может, установив скрытые недостатки продукции и предъявить соответствующие претензии поставщику.
<b>Гарантийный срок ст. 477 ГК РФ</b>	Срок, в течение которого изготовитель обеспечивает стабильность качественных показателей изделия.
<b>Дефект</b>	Каждое отдельное несоответствие продукции установленным требованиям. Несоответствие требованиям технического задания или установленным правилам разработки (модернизации) продукции относится к конструктивным дефектам. Несоответствие требованиям нормативной документации на изготовление или поставку продукции относится к производственным дефектам. (ГОСТ 15467-79)
<b>Договор подряда</b>	В соответствии со ст. 702 ГК РФ по договору подряда одна сторона (подрядчик) обязуется выполнить по заданию другой стороны (заказчика) определенную работу и сдать ее результат заказчику, а заказчик обязуется принять результат работы и оплатить его.
<b>Договор поставки</b>	В соответствии со ст. 506 ГК РФ по договору поставки поставщик - продавец, осуществляющий предпринимательскую деятельность, обязуется передать в обусловленный срок или сроки производимые или закупаемые им товары покупателю для использования в предпринимательской деятельности или в иных

	целях, не связанных с личным, семейным, домашним и иным подобным использованием.
<b>Отклоненная продукция</b>	Продукция, передача которой потребителю не допускается из-за наличия дефектов
<b>Заказчик*</b>	ООО «Амурский ГХК»
<b>Изделие</b>	Единица промышленной продукции, количество которой может исчисляться в штуках (экземплярах). К изделиям допускается относить завершённые и незавершённые предметы производства, в том числе заготовки. (ГОСТ 15895-77)
<b>Исчерпывающий перечень</b>	Перечень, не требующий дополнений.
<b>Качество продукции</b>	Совокупность свойств продукции, обуславливающих ее пригодность удовлетворять определенные потребности в соответствии с ее назначением.
<b>Конструкции</b>	Часть здания или сооружения, выполняющая определенные несущие, ограждающие и (или) эстетические функции
<b>Контроль качества продукции</b>	Проверка соответствия показателей качества продукции установленным требованиям. (ГОСТ 15467-79) Контроль количественных и (или) качественных характеристик свойств продукции. (ГОСТ 2.102-68)
<b>Материалы</b>	Строительные материалы, изделия и конструкции, указанные в спецификациях рабочей документации и используемые в процессе производства работ.
<b>МОЛ</b>	Материально-ответственное лицо
<b>Несоответствие</b>	Документально подтвержденное отступление от требований технической документации, которое делает качество и/или комплектность изделия или услуг неудовлетворительным или неопределенным
<b>Неустраняемый дефект</b>	Дефект, устранение которого технически невозможно или экономически нецелесообразно
<b>Нормативно-техническая документация - НТД</b>	Документы, устанавливающие комплекс норм, правил, положений, требований, обязательных при проектировании, инженерных изысканиях и строительстве, реконструкции, капитальном ремонте зданий и сооружений, а также при изготовлении строительных конструкций, изделий и материалов, требуемые в соответствии с действующим законодательством РФ, распорядительными актами министерств и ведомств РФ.
<b>Оборудование</b>	Средство технологического оснащения (аппараты, машины, устройства, приборы и т.п.) строящегося предприятия.
<b>Общий журнал работ - ОЖР</b>	Документ, в котором ведется учет выполнения работ при строительстве, реконструкции, капитальном ремонте объекта капитального строительства, является основным документом, отражающим последовательность осуществления строительства, реконструкции, капитального ремонта объекта капитального строительства, в том числе сроки и условия выполнения всех работ при строительстве, реконструкции, капитальном ремонте объекта капитального строительства, а также сведения о строительном контроле и государственном строительном надзоре (РД-11-05-2007).
<b>Объект строительства</b>	Отдельно стоящее здание или сооружение со всеми относящимися к нему оборудованием, инвентарем, инструментом, эстакадами, внутренними инженерными сетями и коммуникациями, вид или комплекс работ, на строительство которого разрабатывается проектная документация.
<b>Основной комплект рабочих чертежей</b>	Рабочие чертежи, объединенные в комплект по марке основных комплектов рабочих чертежей, приведенной в таблице Б.1 ГОСТ 21.1101-2013 и номеру здания или сооружения по генеральному плану.
<b>Строительный Подрядчик (С-Подрядчик)</b>	Организация, принявшая на себя обязательства по договору подряда перед Заказчиком/ЕРС-Подрядчиком, имеющая соответствующие свидетельства о допуске к производству строительного-монтажных работ, пуско-наладочных работ и иных работ, выдаваемые саморегулирующей организацией, необходимое оборудование и осуществляющая работы по строительству, техническому перевооружению, реконструкции, капитальному и текущему ремонту, ремонтно-эксплуатационным нуждам, в соответствии с требованиями нормативной, технической и рабочей документации, по плану и в срок (по тексту Подрядчик)
<b>Поставщик</b>	1) Юридическое или физическое лицо, поставляющие товары (изготавливающее) или услуги для объекта строительства; 2) Субъект, занимающийся поставкой материалов систем озп, способный гарантировать обеспечение их качества и ответственный за объёмы и сроки поставки в соответствии с договорными обязательствами
<b>Проектная документация</b>	Документация, содержащая материалы в текстовой форме и в виде карт (схем) и определяющая архитектурные, функционально-технологические, конструктивные и инженерно-технические решения для обеспечения строительства, реконструкции объектов капитального строительства, их частей, капитального ремонта, если при его проведении затрагиваются конструктивные и другие характеристики

	надежности и безопасности объектов капитального строительства.
<b>Рабочая документация</b>	Рабочие чертежи, ведомости объемов строительно-монтажных работ, ведомости и сводные ведомости потребностей строительных материалов, спецификации оборудования, технические условия, проект организации строительства, а также другая документация, разработанная проектной организацией.
<b>СМР</b>	Строительно-монтажные работы
<b>Сопроводительная документация</b>	Комплект документов, передаваемых вместе с поставленной продукцией, обеспечивающих приемку, хранение, обслуживание при хранении, монтаж, эксплуатацию, техобслуживание и ремонт продукции.
<b>СП</b>	Специальная подрядная организация, оперирующая на складских площадках Заказчика (если иное не согласовано Сторонами), осуществляющая складскую деятельность с проектными ТМЦ в соответствии с контрактными обязательствами
<b>Сплошной контроль</b>	Контроль каждой единицы продукции.
<b>Строительный контроль</b>	Процесс установления соответствия качества работ и услуг, а также материалов и оборудования установленным требованиям рабочей документации, Регламентов Заказчика и иной нормативно-технической документации
<b>Товарно-материальные ценности - ТМЦ</b>	Оборудование в комплекте или сборочными единицами, модульные сборки, трубопроводы, арматура, кабель, приборы, средства автоматики, инструмент, оснастка, металлоконструкции, метизы, строительные материалы и другие изделия производственно-технического назначения
* Заказчик и ЕРС-подрядчик вправе привлечь организацию для передачи части своего функционала.	

### 3 Область применения

**3.1** Настоящий документ разработан на основе требований Федерального Закона «О техническом регулировании» № 184-ФЗ от 27.12.2002, Градостроительного кодекса РФ № 190-ФЗ от 29.12.2004, СП 48.13330.2011. «Организация строительства».

**3.2** Положения настоящей процедуры распространяются на персонал Заказчика, Подрядчика, Субподрядчика и ЕР/ЕРС/С-Подрядчиков.

Процедура определяет основные требования к организации, порядку и срокам проведения, к оформлению результатов входного контроля материалов, изделий, конструкций и оборудования, поступающих в производство строительно-монтажных работ по объекту, порядок взаимодействия, сроки и ответственность персонала на всех этапах работы.

**3.3** Процедура устанавливает порядок управления информацией о проведенном входном контроле на поступившие проектные ТМЦ, требования к документации, ее хранению, анализу, накоплению.

**3.4** При необходимости инструментальной оценки качества поступающих проектных ТМЦ организатором входного контроля приглашаются сторонние организации, способные выполнить необходимый, узкоспециализированный объем работ. Необходимость привлечения сторонних специалистов определяется комиссией ВК. Инструментальная оценка качества разрушающими методами контроля, осуществляется после согласования с Поставщиком и ЕР/ЕРС - Подрядчиком.

**3.5** Данная процедура является частью пакета AMUR-9000-05Z и требует также выполнения следующих процедур в соответствии с их направленностью:

3.5.1 AMUR-9000-05Z-0003 «Хранение, консервация и переконсервация материалов и оборудования»;

3.5.2 AMUR-9000-05Z-0004 «Процедура деятельности складской логистики на проекте АГХК в рамках логистической концепции «Заказчик – Строительный подрядчик» с Приложениями № 1 и № 2 и №3.

3.5.3 AMUR-9000-05Z-0005 «Процедура управления транспортной и погрузо-разгрузочной техникой».

3.5.4 AMUR-9000-96Z-0001 «Процедура управления документацией Поставщика».

#### 3.6 Основные задачи:

3.6.1 Предотвращение использования при монтаже, изготовлении, ремонте и реконструкции технических устройств, применяемых на Проекте, материалов, комплектующих изделий и оборудования, не соответствующих требованиям такого Проекта, опросного листа, условиям договора, а также нормативно-технической документации;

- 3.6.2 Проверка наличия договорной и сопроводительной технической документации: сертификатов соответствия, паспортов, инструкций, чертежей, комплектовочных ведомостей, упаковочных листов, счет/фактур, накладных и т.д., согласно требований контракта на поставку и требований Проекта;
- 3.6.3 Проверка полноты указанных в сопроводительной технической документации данных и их соответствие правилам, сертификатам соответствия и качества, стандартам, техническим условиям, конструкторской документации, требованиям по договору поставки;
- 3.6.4 Проверка наличия заводской маркировки и ее соответствие данным сертификата или паспорта на изделие, а также требованиям государственных или отраслевых стандартов, правил Ростехнадзора;
- 3.6.5 Проверка целостности и соответствия требованиям упаковки и комплектности, соответствия требованиям инструкции завода-изготовителя по консервации, количества и наличия проектных ТМЦ на соответствие договорной документации: накладным, упаковочным листам и ранее загруженным МТО данным в системе учета;
- 3.6.6 Визуально-измерительный контроль поставляемых проектных ТМЦ с целью выявления возможных дефектов, повреждений, а также проверка геометрических размеров и отклонений формы изделий требованиям Проекта, НТД и договорам на поставку;
- 3.6.7 Проверка проектных ТМЦ, удостоверенных документом о качестве, методами неразрушающего и разрушающего контроля в объемах статистически достоверной выборки или арбитражной выборки;
- 3.6.8 Документальное оформление результатов ВК и своевременная передача заинтересованным сторонам;
- 3.6.9 Обеспечение обязательной маркировки проектных ТМЦ, не прошедших ВК по причине отбраковки, для предотвращения их дальнейшего использования;
- 3.6.10 Регистрация, хранение и актуализация результатов ВК в электронном виде и на бумажном носителе;
- 3.6.11 Своевременное оформление соответствующих документов на материалы и изделия, имеющие дефекты и повреждения, выявленные в процессе приемки и входного контроля, извещение поставщиков в установленные договором поставки сроки о несоответствии изделий или оборудования требованиям Проекта и возможности применения к поставщикам санкций согласно договору;
- 3.6.12 Контроль вовлечения проектного ТМЦ требуемого качества для производства работ / в монтаж;
- 3.6.13 Накопление и анализ данных о качестве поставляемых ТМЦ, количестве и типах несоответствий с целью их минимизации и предотвращения;
- 3.6.14 Контроль наличия / отсутствия внешних дефектов оборудования после завершения этапа доставки на причал, ж/д станцию, площадку строительства.

#### **4 Перечень НТД**

- 4.1 ГОСТ Р ISO 9000:2015 Система менеджмента качества. Основные положения и словарь;
- 4.2 ГОСТ ISO 9001-2015 Системы менеджмента качества. Требования;
- 4.3 ГОСТ 24297-2013 Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля;
- 4.4 Типовое положение о входном контроле материалов, комплектующих изделий и оборудования на предприятиях нефтепереработки и нефтехимии, утверждено Председателем Совета главных механиков нефтеперерабатывающих и нефтехимических предприятий России и стран СНГ 23.01.2006 г.;
- 4.5 Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности. Общие правила взрывобезопасности для взрывопожароопасных химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств. Утверждены 11.03.2013 г. N 96;
- 4.6 Административный регламент исполнения Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии государственной функции по осуществлению федерального

государственного метрологического надзора, приказ № 418 от 16.04.2012 с изменениями от 12 марта 2018 года;

**4.7** 116-ФЗ от 21.07.1997г. «О промышленной безопасности опасных производственных объектов»;

**4.8** 184-ФЗ от 27.12.2002г. Федеральный Закон «О техническом регулировании»;

**4.9** 384-ФЗ от 30.12.2009г. Федеральный Закон «Технический регламент о безопасности зданий и сооружений»;

**4.10** Постановление Правительства РФ от 21.06. 2010г. № 468 «О порядке проведения строительного контроля при осуществлении строительства, реконструкции и капитального ремонта объектов капитального строительства»;

**4.11** Постановление Правительства РФ от 01.12.2009г. № 982 «Об утверждении единого перечня продукции, подлежащей обязательной сертификации, и единого перечня продукции, подтверждение соответствия которой осуществляется в форме принятия декларации о соответствии»;

**4.12** Перечень документов в области стандартизации, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований 384-ФЗ от 30.12.2009г. "Технический регламент о безопасности зданий и сооружений", приказ № 2079 от 01.06.2010г. «Об утверждении Перечня документов в области стандартизации, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований Федерального закона от 30 декабря 2009 г. N 384-ФЗ "Технический регламент о безопасности зданий и сооружений"»;

**4.13** ГОСТ 15895-77 «Статистические методы управления качеством продукции. Термины и определения»;

**4.14** ГОСТ 15467-79 «Управление качеством продукции. Основные понятия. Термины и определения»;

**4.15** ГОСТ Р 21.1101-2013 «СПДС. Основные требования к проектной и рабочей документации»;

**4.16** СНиП 12-01-2004 (СП 48.13330.2011) «Организация строительства»;

**4.17** РД-11-05-2007 «Порядок ведения общего и (или) специального журнала учета выполнения работ при строительстве, реконструкции, капитальном ремонте объектов капитального строительства»;

**4.18** Постановление Госарбитража при СМ СССР от 15.06.1965 №П-6 «Инструкция о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по количеству», с изменениями и дополнениями;

**4.19** Постановление Госарбитража при СМ СССР от 25.04.1966г. №П-7 «Инструкция о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по качеству», с изменениями и дополнениями;

**4.20** 9202-06Z-0052 «Термины, определения, обозначения, сокращения и нормативные ссылки, используемые в руководящих документах при строительстве объекта»;

**4.21** №102-ФЗ "Об обеспечении единства измерений"

**4.22** При пользовании настоящим нормативным документом целесообразно проверить действие ссылочных нормативных документов в соответствии перечнем документов в области стандартизации. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим нормативным документом следует руководствоваться заменяющим (измененным) документом.

**4.23** Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

## **5 Общие положения**

**5.1** Согласно постановления правительства РФ №468 от 21.06.2010г. входной контроль продукции является одной из функций строительного контроля, определенного статьей 53 ГрК РФ.

**5.2** Входной контроль ТМЦ поставки Заказчика и ЕРС\ЕР\С-Подрядчика осуществляется в соответствии с требованиями настоящей процедуры, рабочей документацией, сопроводительной документации поставщика и системы управления качеством

Подрядчика.

**5.3** Входному контролю подвергаются все ТМЦ, указанные в договоре на поставку, упаковочном листе, спецификациях рабочей документации, в том числе изделия, элементы конструкций и конструкции, изготовленные С-Подрядчиком на приобъектных монтажно-заготовительских участках.

**5.4** Входной контроль ТМЦ производится с целью предотвращения использования при производстве строительно-монтажных работ продукции:

- a) не соответствующей требованиям Проекта, установленным в сопроводительной и нормативно-технической документации РФ,
- b) имеющей дефекты в результате нарушения установленных норм и правил упаковки, транспортировки, складирования и хранения ТМЦ.

**5.5** В случаях выявления ЕРС-Подрядчиком и/или Заказчиком вовлечения в СМР продукции, подпадающей под пункты 5.4 а) или 5.4 б), ЕРС/С-Подрядчику выдается предписание, в соответствии с Приложениями к договору строительного подряда.

**5.6** Поставляемые ТМЦ должны иметь полный комплект сопроводительной документации, прописанной в требованиях Ростехнадзора и в соответствии с договором поставки. Заказчик не уполномочен проводить сертификацию поступающей продукции или нести за нее гарантийные обязательства.

**5.7** В процессе проведения входного контроля ТМЦ от ЕРС\ЕР\С-Подрядчика в обязательном порядке производится проверка наличия и содержания сопроводительных документов, подтверждающих качество указанных ТМЦ. Сопроводительная документация на ТМЦ должна быть представлена, в том числе на русском языке, если иное не предусмотрено действующим договором на поставку.

**5.8** При производстве строительно-монтажных работ не допускается применение ТМЦ, хранившихся с нарушением норм и правил, либо с истекшим гарантийным сроком.

ТМЦ, хранившиеся с нарушением норм и правил, либо с истекшим гарантийным сроком подлежат повторной процедуре входного контроля после подтверждения соответствия показателей качества требованиям рабочей документации и сопроводительной документации Поставщика.

**5.9** По результатам проведения входного контроля на складах оформляется Акт ВК по форме в соответствии с Приложением 9.

**5.10** В 3-х дневный срок после поступления на склад С-Подрядчика проектных ТМЦ, имеющих статус «Принято» или «Принято с замечаниями», С-Подрядчик по итогам ВК оформляет Акт о результатах проверки изделий на соответствие техдокументации (АоРПИ) по форме в соответствии с Приложением 4.

**5.11** Документация, оформленная по результатам входного контроля, является неотъемлемой частью комплекта приемосдаточной документации и оформляется в соответствии с требованиями Регламентов Заказчика, за исключением Акта ВК по форме Приложения 9.

**5.12** Все несоответствия ТМЦ выявляются на входном контроле и указываются в Акте ВК. При выявлении несоответствия ТМЦ в производстве строительно-монтажных работ, С-Подрядчик составляет отчет о несоответствии.

## **6 Правила приемки, маркировки, упаковки, транспортировки и хранения**

**6.1** Операции приемки, маркировки, упаковки, транспортирования и хранения являются необходимой составной частью входного контроля по обеспечению точной идентификации и сохранению свойств ТМЦ от поступления их на склад до использования по назначению.

**6.2** Проектные ТМЦ, поступающие на склады, должны иметь сопроводительную документацию (сертификаты, паспорта, накладные и т.п.), причем, для импортной поставки проектных ТМЦ, подлежащих обязательной сертификации, - сертификаты соответствия ТР ТС.

**6.3** Входной контроль ТМЦ выполняется комиссией ВК согласно требованиям Проекта, чертежей и дополнительным требованиям, предусмотренным договором.

**6.4** В общем случае сертификат качества на материал или изделие, не ограничиваясь,

должен содержать следующие данные:

- наименование или товарный знак предприятия изготовителя;
- наименование потребителя;
- номер заказа (номер заказной спецификации – SO);
- марку стали (материала);
- номер плавки и номер партии;
- наименование изделия и его геометрические характеристики;
- сдаточные характеристики (вес, количество, длину, размер);
- указание на ГОСТ или ТУ;
- химический состав материала и его механические свойства;
- данные о группе и категории материала (по свойствам, качеству поверхности, назначению и т.п.), предусмотренные стандартами;
- результаты всех испытаний, предусмотренных стандартом, в том числе факультативных;
- заключение технического контроля с подписью контролера и датой приемки.

**6.5** Каждая отдельная партия проектных ТМЦ, поступивших на склады, маркируется работниками складов по месту хранения для обеспечения идентификации и исключения совместного размещения ТМЦ с разными характеристиками. Допускается маркировка места хранения, ячейки. Маркировка марки материального исполнения металлопроката и изделий во избежание последующей пересортицы должна быть выполнена поштучно для каждой партии, если это не предусмотрено техническими требованиями к договорам на поставку. Для материалов одной марки, но разных категорий, маркировка должна содержать и эту информацию. Допустима маркировка партии изделий регистрационным номером продукции в учетной карточке склада.

**6.6** Маркировка может выполняться клеймением толстостенных изделий и/или электрографическим методом. При выполнении электрографическим методом на углеродистых сталях маркировка должна быть защищена прозрачным влагостойким лаком. Маркировка краской различного цвета допустима лишь для быстрого различения сталей по классам.

**6.7** При выполнении погрузочно-разгрузочных работ и транспортировании изделий и оборудования по территории объекта должна быть обеспечена сохранность грузов и маркировки. При использовании части изделия (листа, трубы и т.д.), например, для испытаний, на остающейся части изделия маркировка должна быть воспроизведена вновь.

Поступающие на склады ТМЦ должны храниться отдельно по партиям на стеллажах, в коллекторах и т.д. согласно инструкциям по хранению отдельных видов продукции и с учетом указаний стандартов и рекомендаций поставщиков / изготовителей.

**6.8** Условия хранения должны обеспечить сохранность качества ТМЦ, предохранять их от коррозии, механических повреждений и деформаций. При хранении должны быть выполнены требования предприятий-изготовителей, изложенные в сопроводительной или нормативной документации. Это важно и в случаях юридического разрешения противоречий между поставщиком и потребителем ТМЦ при отрицательных результатах входного контроля.

**6.9** В случае возврата С-Подрядчиком проектных ТМЦ на склад по каким-либо причинам, все проектные ТМЦ должны быть подвергнуты повторному входному контролю. Возвращаемые проектные ТМЦ должны быть признаны комиссией ВК пригодными для дальнейшего использования и не должны иметь дефектов и несоответствий техническим стандартам. Проектные ТМЦ принимаются на учет, если они признаны комиссией ВК пригодными к дальнейшему применению. Проектные ТМЦ могут быть признаны непригодными к дальнейшему использованию в случае невозможности идентификации возвращаемых ТМЦ, невозможности установления соответствия между маркировкой и подтверждающими сертификатами, в случае повреждений, полученных в результате неправильного хранения С-Подрядчиком, приведших ТМЦ к непригодности и/или к невозможности дальнейшего использования, в случае отсутствия сопроводительной

документации, при передаче ее совместно с ТМЦ.

**6.10** При хранении ТМЦ должны быть учтены ограничения по климатическим параметрам хранения, указанным в инструкциях по хранению (допущение хранения на открытой площадке или в обогреваемом складе; ограничения по влажности воздуха при хранении, по ультрафиолету).

**6.11** Хранение изделий (труб, задвижек, оборудование) из цветных сплавов или нержавеющей сталей должно исключить контакт с изделиями / стеллажами из углеродистой стали, попадание почвы или солей на поверхность ТМЦ.

## **7 Ответственность**

**7.1** Ответственность участников комиссии ВК определена Приложением №10 к данной процедуре «Матрица ответственности при организации и проведении ВК».

**7.2** Инициатором проведения входного контроля ТМЦ по качеству выступает представитель Подрядчика, оперирующего на складах (далее СП). Инициатор ВК подготавливает ТМЦ и формирует заявку на входной контроль по форме Акта ВК (Приложение 9). Инициатор ВК направляет заявку организатору входного контроля.

**7.3** Ответственным за обеспечение к началу инспекции входного контроля, места и необходимое техническое оснащение (кран, стропальщик, рабочие для вскрытия упаковки) при проведении входного контроля на территории складов является специалист СП.

**7.4** Организатор ВК назначает время, определяет состав комиссии ВК по качеству, направляет приглашение на ВК и обеспечивает комиссию сопроводительной технической документацией на inspectируемые ТМЦ.

**7.5** С-Подрядчик несет ответственность за своевременное оформление и направление запроса на инспекцию (Приложение 5) в адрес строительного контроля Заказчика\ЕРС-Подрядчика.

**7.6** Ответственность за организацию ВК ТМЦ на складах несет Организатор ВК, в том числе соблюдение сроков проведения с момента поступления заявки, а также за составление и утверждение Акта ВК (Приложение 9) по результатам проведения инспекции входного контроля.

**7.7** Ответственность за организацию, проведение и соблюдение сроков проведения приемки по количеству и состоянию упаковки при приемке на склад несет сотрудник СП под управлением Заказчика\ЕРС-подрядчика, а также за достоверность подтвержденной информации для организации входного контроля по качеству.

**7.8** Организатор ВК несет ответственность за своевременное уведомление всех заинтересованных сторон о результатах входного контроля. Акты ВК рассылаются по электронной почте не позднее следующего дня после подписания Акта ВК всеми участниками комиссии. Оригиналы актов ВК хранятся у Организатора ВК.

**7.9** ЕРС-подрядчик обеспечивает надлежащее хранение и передачу оригиналов актов ВК с итоговым заключением «Принято» в адрес Заказчика по отдельному уведомлению.

**7.10** Ответственность за своевременное устранение несоответствий, выявленных на входном контроле, несет Поставщик ТМЦ. Контроль за устранением и своевременное уведомление организатора ВК осуществляет экспедайтер и/или куратор договора. Отработка несоответствий с организатором ВК осуществляется через единый интерфейс у ЕР/ЕРС-подрядчика. Решение по устранению выявленных несоответствий должно быть предоставлено организатору ВК не позднее 5 (пятого) дня после направления подписанного Акта ВК в адрес экспедайтера и/или куратора договора.

**7.11** При проведении ВК проектных ТМЦ поставки Заказчика/ЕРС-подрядчика, выгруженных на территорию складов С-Подрядчика или в зону монтажа, ответственным за техническую поддержку является С-Подрядчик. Ответственность за инициацию входного контроля, соблюдение сроков проведения приемки по количеству и состоянию упаковки при приемке на склад несет СП под управлением Заказчика\ЕРС-подрядчика.

## **8 Сроки проведения входного контроля**

**8.1** Приемка ТМЦ по количеству и состоянию поставки должна быть проведена СП (при

необходимости, с привлечением МОЛ) в течение 2-х (двух) календарных дней после поступления на склады или иное место в ведении Заказчика\ЕРС-подрядчика.

**8.2** Инициирование входного контроля ТМЦ должно осуществляться уполномоченным представителем СП в сроки, не превышающие 1 (одного) рабочего дня, с момента приемки по количеству и состоянию поставки ТМЦ на склад (в том числе целостности упаковки) если иное не предусмотрено сторонами.

**8.3** Входной контроль по качеству должен быть завершен, подписан Акт ВК всеми участниками комиссии, в кратчайшие сроки, но не позднее чем на 10 (десятый) календарный день с момента получения приглашения на проведение входного контроля, но обязательно до фактического запуска в работу (до передачи проектных ТМЦ в СМР) и/или до истечения гарантийного срока. Сроки и схема взаимодействия при организации входного контроля продукции приведена в Приложение №6. Сроки и схема взаимодействия настоящего документа.

**8.4** Составление юридически оформленных претензий к поставщику при неудовлетворительном качестве продукции должно осуществляться в течение 3 (трёх) календарных дней после выпуска акта ВК.

## **9 Состав комиссии**

**9.1** Входной контроль ТМЦ проводится специалистами, прошедшими обучение, проверку знаний и имеющими удостоверение ВИК II уровня и допущенными к работе в установленном порядке.

**9.2** Состав комиссии при проведении входного контроля ТМЦ, поставляемых ЕР-Подрядчиком:

- Председатель Комиссии – руководитель со стороны Заказчика;
- организатор ВК – представитель Заказчика, ответственный за организацию процесса;
- технические специалисты Операционного блока Заказчика (эксплуатация);
- представители СП, осуществляющий оперирование складами;
- представители С-Подрядчика, осуществляющий СМР;
- представители ЕР-подрядчика, осуществляющий поставку ТМЦ (при необходимости и по согласованию сторон).

**9.3** Состав комиссии при проведении входного контроля ТМЦ, поставляемых ЕРС-Подрядчиком:

- Председатель Комиссии – руководитель со стороны Заказчика\ЕРС-Подрядчика;
- организатор ВК – представитель Заказчика\ЕРС-Подрядчика, ответственный за организацию процесса;
- представители Блока контроля качества ЕРС-подрядчика и Заказчика;
- технические специалисты Операционного Блока Заказчика (эксплуатация);
- представитель С-Подрядчика, осуществляющий СМР;
- представитель СП, осуществляющий оперирование складами.

**9.4** Состав комиссии при проведении входного контроля ТМЦ, поставляемых С-Подрядчиком:

- Председатель Комиссии - Заказчик, а именно должностное лицо Заказчика из категории руководителей;
- Представитель службы контроля качества – специалист службы контроля качества Подрядчика;
- Представитель Заказчика – представитель Блока контроля качества Заказчика.

**9.5** Председателем комиссии по входному контролю ТМЦ, вовлекаемых в строительство назначается Заказчик из категории руководителей, прошедшее обучение, проверку знаний имеющим удостоверение ВИК II уровня и допущенными к работе в установленном порядке.

**9.6** ВК сложного технологического оборудования, поставляемого в заводской упаковке, проводится в присутствии представителя ЕР/ЕРС-Подрядчика при соблюдении требований инструкции с последующим восстановлением заводской упаковки силами СП.

**9.7** В случае поставки ТМЦ непосредственно на место производства СМР, входной контроль проводится комиссией ВК, назначенной организационно-распорядительным документом Заказчика, с оформлением результатов входного контроля в соответствии с требованиями нормативной документации поставщика, внутренними регламентами Заказчика и настоящего документа.

## **10 Вид контроля**

**10.1** Входной контроль поставленных на Объект ТМЦ может быть проведен путем сплошного или выборочного контроля.

**10.2** Требование применения сплошного или выборочного контроля определено, сопроводительной документацией поставщика, системой управления качества Подрядчика, либо Приложением №1. Объем контроля проектных ТМЦ настоящего документа, если данная информация отсутствует в указных документах. При необходимости метод и объем контроля, а также перечень проектных ТМЦ может быть расширен или изменен на усмотрение Комиссии по входному контролю.

**10.3** Сплошной контроль подразумевает контроль каждой единицы проектных ТМЦ.

**10.4** При выборочном контроле проверяется несколько единиц идентичных проектных ТМЦ, поступивших крупной партией и изъятых из партии случайным образом.

**10.5** Методы проведения входного контроля и средства выполнения контрольных измерений и испытаний должны быть описаны в технологических и операционных картах С-Подрядчика, входящих в состав ППР.

**10.6** При проведении выборочного контроля и выявлении несоответствия, процент выборки увеличивается в два раза, в случае повторного выявления несоответствия проводится сплошной контроль.

**10.7** При выявлении повреждений заводской упаковки или при наличии критических показаний на транспортных самописцах (если таковые оговорены гарантией на поставку), во время приемки ТМЦ при поступлении на склад, осуществляется приемка с обязательным участием Транспортной компании, а также при возможности, при участии Поставщика ТМЦ. Выявленные несоответствия фиксируются в товара-транспортных документах и подписываются участниками приемки. Входной контроль данных ТМЦ проводится с обязательным участием ЕРЧЕРС-Подрядчика и/или Поставщика ТМЦ. Приглашение Поставщика на входной контроль осуществляется через держателя / куратора договора.

**10.8** При транспортировке, хранении, перемещении, консервации (расконсервации) проектных ТМЦ и проведении входного контроля должны быть изучены и выполнены требования следующих документов:

- Инструкция (руководство) по эксплуатации;
- Техническая (сопроводительная) документация на упаковку, транспортировку, консервацию (расконсервацию) и хранение проектных ТМЦ.

## **11 Технология входного контроля**

**11.1** Входной контроль продукции должен осуществляться в специально отведенном месте:

- отвечающем требованиям норм и правил охраны труда и пожарной безопасности;
- обеспеченным методиками и средствами измерений, контроля или испытаний продукции, а также необходимой сопроводительной документацией на продукцию.

**11.2** Входной контроль продукции на месте производства строительно-монтажных работ допускается по согласованию комиссии ВК и при условии допуска членов комиссии ВК на место производства работ, в соответствии с требованиями по охране труда и технике безопасности.

**11.3** При организации мест проведения входного контроля, должны быть соблюдены требования к условиям проведения контрольно-измерительных операций, определенных метрологическими рекомендациями и требованиями методики измерений: температурный режим, солнечная радиация, агрессивность среды и т.д.

**11.4** Средства измерений участников комиссии ВК, которыми проводится визуальный и

измерительный контроль, должны соответствовать требованиям нормативной документации, техническим условиям заводов-изготовителей инструмента и приборов. Те из них, которые подлежат поверке, должны иметь клеймо о поверке и свидетельство о поверке, с актуальной датой действия поверки в меж поверочном интервале, согласно № 102-ФЗ "Об обеспечении единства измерений".

**11.5** Не допускается использование средств измерений с просроченными датами проведения метрологической поверки или калибровки.

**11.6** Проведение ВК на складах подразделяется:

**11.6.1** при поступлении продукции от ЕР/ЕРС-Подрядчика проводится приемка по количеству поступивших проектных ТМЦ, т.е. проверка на соответствие с сопроводительными документами и общее состояние поступившего проектного ТМЦ. Контроль проводится специалистами СП с участием ЕР/ЕРС-Подрядчика и Заказчика;

**11.6.2** проведение входного контроля, т.е. приемку по качеству поступивших проектных ТМЦ. На этом этапе к приемке продукции подключается комиссия по ВК. Поступившие проектные ТМЦ проверяются на соответствие характеристикам, оговоренным в договоре поставки и в требованиях Проекта.

**11.7** В процессе проведения входного контроля ТМЦ осуществляется:

11.7.1 проверка соответствия поставленных материалов требованиям Проекта, договора поставки и требованиям иной нормативной документации РФ, обязательной при производстве строительно-монтажных работ на особо опасных и технически сложных объектах капитального строительства;

11.7.2 проверка наличия сопроводительной документации, подтверждающий требуемое качество ТМЦ;

11.7.3 проверка сопроводительной документации на полноту в т.ч. комплектность в соответствии с комплекточной ведомостью, правильность (соответствие содержания требованиям НТД РФ) и подлинность оформления. Требования к составу комплекта сопроводительной документации определяются условиями договора на поставку.

11.7.4 контроль комплектности ТМЦ в соответствии с условиями договора и заказной спецификацией: соответствие фактической комплектности ТУ, упаковочным листам, заказной спецификации, спецификации рабочей документации;

11.7.5 проверка маркировки проектного ТМЦ;

11.7.6 контроль срока годности, срока действия гарантии;

11.7.7 отсутствия механических повреждений (изменение геометрических форм, повреждение присоединительных поверхностей и др.);

11.7.8 сохранность пломб и наличие паспортных, транспортных, идентификационных табличек, заводских табличек с нанесенными сведениями о типе, номинале, допуске, технических характеристиках, заводском и идентификационном номерах, и иных параметрах, соответствие данной информации сопроводительной документации;

11.7.9 осмотр на наличие/отсутствие повреждений основного металла и недопустимых дефектов сварных соединений;

11.7.10 проверка состояния и качества антикоррозионного покрытия и консервации;

11.7.11 проверка выполнения Подрядчиком контрольных мероприятий по соблюдению правил складирования и хранения продукции и достоверности документирования его результатов;

**11.8** ТМЦ до проведения входного контроля должны храниться отдельно от ТМЦ, принятых или отклоненных на входном контроле.

**11.9** ТМЦ на входной контроль предоставляется с сопроводительной документацией, удостоверяющей ее качество (сертификат, паспорт, удостоверение о качестве и т.п.).

Техническая документация заблаговременно передается Организатором ВК участникам комиссии ВК, минимум за 4 (четыре) часа до начала инспекции, но не позднее начала самой инспекции. Документации на ВК предоставляется в электронном виде.

**11.10** При наличии технической документации в системе Capital Projects, Организатором ВК, в приглашении на ВК указывается ссылка на такую документацию.

**11.11** Оригиналы технической документации поступают в соответствии с требованиями процедуры AMUR-9000-96Z-0001.

**11.12** При отсутствии технической документации на входном контроле, допускается проведение инспекции ВК:

- а) визуальный осмотр упаковочных мест на предмет целостности и отсутствия повреждений во время транспортировки
- б) проверка качественных характеристик продукции в соответствии с рабочей и конструкторской документацией.

По результатам такой инспекции оформляется акт ВК с заключением «Отклонено».

## **12. Организация входного контроля**

**12.1** Организационные формы ВК должны ориентироваться на минимизацию документооборота и, по возможности, на использование при подготовке, обработке и хранении документов ВК компьютерных технологий.

**12.2** Инициатором ВК проектных ТМЦ выступает представитель складской логистики Заказчика/ЕРС-Подрядчика. Инициатор осуществляет подготовку ТМЦ к входному контролю, формирование заявки на ВК и оповещает Организатора ВК о готовности проектных ТМЦ к инспекции входного контроля.

**12.3** Ответственным за оформление заявки на ВК, после приемки по количеству и состояния поставки, посредством направления информации, позволяющей идентифицировать данные проектные ТМЦ, является сотрудник складской логистики Заказчика/ЕРС-Подрядчика.

**12.4** Ответственным за назначение даты и времени проведения входного контроля по качеству и информирования об этом всех членов комиссии является Организатор ВК.

Ответственным за организацию места ВК к определенному времени и необходимое техническое обеспечение (кран, стропальщик, рабочие для вскрытия упаковки) при проведении ВК на территории складов является СП и/или С-Подрядчик.

**12.5** При проведении ВК проектных ТМЦ поставки Заказчика/ЕРС-подрядчика, выгруженных на территорию складов С-Подрядчика ответственным за подготовку ТМЦ и оформления заявки на ВК является сотрудник складской логистики Заказчика\ЕРС-Подрядчика, ответственным за техническую поддержку является С-Подрядчик.

**12.6** При поступлении проектных ТМЦ прямо на площадку строительства в зону работ С-Подрядчика, входной контроль по качеству может производиться непосредственно на площадке строительства. Ответственность за идентификацию и изоляцию отклоненных на ВК ТМЦ и техническую поддержку при проведении ВК при этом возлагается на С-Подрядчика.

**12.7** ВК должен проводиться в соответствии с требованиями правил промышленной безопасности и охраны труда.

**12.8** При поставке крупногабаритного и/или тяжеловесного оборудования входной контроль осуществляется на территории Промышленного порта или на площадках отстоя транспорта (ПОТ). При поступлении на строительную площадку проводится осмотр на наличие\отсутствие механических повреждений и оформляется Акт ВК.

## **13 Порядок работы с ТМЦ при выявленных замечаниях**

**13.1** В случае выявления несоответствия по количеству поступивших проектных ТМЦ и указанной информации в сопроводительных документах, специалистами СП и ЕРС\ЕР-Подрядчика должен быть составлен Акт о приемке материалов по унифицированной форме М-7 и/или составлен отчет OSD. В соответствии с договором поставки в таких случаях вызывается представитель Поставщика на проведение приемки. О выявленных замечаниях незамедлительно информируется куратор от Заказчика, ЕРС\ЕР-Подрядчика, отвечающий за поставку данных проектных ТМЦ.

**13.2** ТМЦ без сопроводительной документации и не выполнении этапов по пунктам 11.а) и 11.б) признается негодной, помещается в «Изолятор брака» до решения вопроса об устранении несоответствий и маркируется Ярлыком несоответствия (Приложение 2) силами СП под контролем Заказчика и/или ЕРС-Подрядчика. При невозможности вынести бракованную проектную ТМЦ в изолятор брака, проектная ТМЦ огораживается сигнальной лентой. По результатам входного контроля оформляется Акт ВК с

заклЮчением «Отклонено».

**13.3** Если выявлены некритичные замечания по качеству ТМЦ, к комплектности и качеству сопроводительной технической документации, такие ТМЦ допускаются в монтаж с последующим устранением замечаний в процессе строительства. По результатам входного контроля оформляется Акт ВК с заключением «Принято с замечаниями», а также оформляется отчет OSD или NSR, предусмотренный договором поставки.

**13.4** Все замечания регистрируются в электронном журнале входного контроля по форме Заказчика\ЕРС-Подрядчика. Ответственность за устранение выявленных на входном контроле несоответствий лежит на Поставщике ТМЦ и ЕР\ЕРС\С-Подрядчике.

Контроль за устранением осуществляет Заказчик\ЕРС-Подрядчик.

**13.5** ТМЦ, у которых при входном контроле выявлены несоответствия установленным требованиям, следует отделить от признанных годными, промаркировать Ярлыком несоответствия, с указанием номера Акта ВК и упаковочного листа) и поместить в специальную зону хранения до момента устранения несоответствия.

**13.6** При выявлении несоответствия качественных характеристик ТМЦ требованиям рабочей и конструкторской документации, ТМЦ могут быть признаны годными после согласования в установленном порядке имеющихся отклонений с представителями авторского надзора.

**13.7** При выявлении несоответствия, признанного устранимым дефектом, ТМЦ подлежат ремонту и повторному входному контролю с составлением Акта ВК, внесением записей об устранении несоответствия в журнал входного контроля и оформлением иной документации, подтверждающей качество, выполненного ремонта.

**13.8** Документы, подтверждающие качество выполненных ремонтных работ, прилагаются к Акту ВК в качестве неотъемлемой части комплекта сопроводительной документации.

**13.9** Допускается производство ремонтных работ ТМЦ, имеющих устранимый дефект силами подрядной организации.

**13.10** При выявлении несоответствия, признанного неустранимым дефектом, ТМЦ подлежат возврату Поставщику, либо иным корректирующим действиям, регламентированным условиями договора поставки. Претензионная работа осуществляется в рамках Российского законодательства в соответствии с условиями договора поставки.

**13.11** В случае несогласия Поставщика с результатами входного контроля, создается комиссия в расширенном составе с обязательным присутствием представителя Поставщика. Вызов Поставщика осуществляет куратор от Заказчика, ЕРС\ЕР-Подрядчика, ответственный за поставку данных ТМЦ. В необходимых случаях проводятся арбитражные испытания продукции.

**13.12** Комиссия ВК имеет право запросить дополнительные сведения и/или документацию на ТМЦ, в случае выявления расхождения, оговоренных договором поставки документов и требованиями Ростехнадзора.

**13.13** При выявлении каких-либо замечаний к техническим паспортам на оборудование, выявленные замечания транслируются в адрес ЕР\ЕРС-Подрядчика и Поставщика ТМЦ через систему электронного документооборота Capital Projects.

**13.14** После устранения выявленных несоответствий, либо согласования вовлечения в монтаж с последующим устранением, Организатор ВК инициирует перед выпуском Акт ВК в следящей ревизии, без изменения первоначального номера Акта ВК и обеспечивает подписание у всех участников комиссии. При необходимости проведения повторной инспекции, организует такую инспекцию.

## **14 Порядок работы с ТМЦ без замечаний**

**14.1** При соответствии установленным требованиям, ТМЦ признаются годными к вовлечению в производство строительно-монтажных работ, отделяется от продукции, не прошедшей входной контроль и маркируется Ярлыком соответствия (Приложение №2). По результатам входного контроля оформляется Акт ВК с заключением «Принято».

## **15 Оформление результатов входного контроля**

**15.1** По результатам инспекции входного контроля оформляется Акт ВК (Приложение №9), информация о результатах ВК вносится в журнал входного контроля, а также в систему учёта 1С СОУ\СМР.

**15.2** Информация о результатах входного контроля подлежит внесению во 2 и 6 разделы ОЖР.

АоРПИ оформляется в 2 (двух) экземплярах:

- 1 (один) подлинный экземпляр передается в отдел архив Заказчика;
- 1 (один) подлинный экземпляр сдаются без замечаний Заказчику по факту выполнения в полном объёме СМР, по основному комплекту рабочих чертежей.

**15.3** При оформлении Акта ВК, АоРПИ и журнала входного контроля не допускается:

- отсутствие заключения по результатам ВК «Принято», «Принято с Замечаниями», «Отклонено»;
- отсутствие отметки о соответствии ТМЦ установленным требованиям рабочей и сопроводительной документации;
- применение формы документов, не соответствующих требованиям настоящего регламента;
- пропуски при заполнении граф в формах документации;
- сокращения слов;
- исправления;
- отсутствие расшифровки подписи лиц, визирующих документы;
- отсутствие даты составления документа.

**15.4** Способы учета и ведения журнала входного контроля АоРПИ, С-Подрядчик обязан согласовать с Заказчиком. Оформленные листы журнала ВК должны быть пронумерованы и прошнурованы в книги объемом не более 250 листов.

**15.5** Журнал входного контроля Актов ВК, оформленных по результатам входного контроля на складе, ведется по формату Заказчика\ЕРС-Подрядчика в электронном виде. Актуализация журнала ВК осуществляется ежедневно.

**15.6** Допускается оформление одним АоРПИ:

15.6.1 на продукцию по каждому упаковочному листу, по которому поступила продукция;

15.6.2 если продукция принимается одновременно одним составом комиссии по входному контролю;

15.6.3 если продукция относится к одному типу.

**15.7** Заявка и Акт ВК оформляются на один упаковочный лист, по которому поступили ТМЦ. Допускается оформление АоРПИ в виде таблицы или текстовой части с указанием количества листов акта и соответствующей нумерацией.

**15.8** Если АоРПИ составлен на трёх и более листах, члены комиссии должны подписать каждый лист акта с расшифровкой подписи на последнем листе.

**15.9** Извещение о проведении входного контроля оформляется С-Подрядчиком по форме Запроса на проведение инспекции (Приложение №5) с заполненными документами, в части контролируемых качественных характеристик, копии АоРПИ (Приложение 4), копии Акта ВК (Приложение №9) и копии комплекта сопроводительной документации.

## **16 Выдача в производство ТМЦ со складов Заказчика**

**16.1** Для обеспечения качественного выполнения работ следует выполнять следующие положения:

- выдача материалов происходит по установленному Заказчиком/ЕРС-Подрядчиком порядку;
- запуск ТМЦ в производство осуществляется в строгом соответствии с техдокументацией на определенную потребляемую продукцию.

**16.2** Получатель ТМЦ со склада проверяет:

- отсутствие повреждений ТМЦ;
- соответствие маркировки или бирок на изделии данным сертификата и рабочей

документации;

- количество отпускаемых изделий;
- наличие копии Акта ВК при наличии ограничений применения ТМЦ или наличия исправимых замечаний.

### **17 Входной контроль ТМЦ на складах С-Подрядчика**

**17.1** При поступлении проектных ТМЦ поставки Заказчика/ЕРС-подрядчика непосредственно на склад С-подрядчика, С-Подрядчик обязан зарегистрировать поступившие ТМЦ в журнале входного контроля (Приложение 3) с последующим указанием результатов проведенного входного контроля.

**17.2** При получении проектных ТМЦ поставки Заказчика/ЕРС-подрядчика со склада, Подрядчик обязан:

- оформить заявку-требование на выдачу продукции;
- зарегистрировать указанную в заявке-требовании продукцию в журнале входного контроля (Приложение 3) с последующим указанием результатов проведенного входного контроля;

**17.3** Заявка-требование на выдачу продукции оформляется С-Подрядчиком по факту обеспечения потребности в продукции для производства строительно-монтажных работ и утверждается представителем Строительного блока Заказчика в соответствии с Приложением договора подряда «Порядка выдачи, получения и возврата ТМЦ. Форма заявки».

**17.4** С-Подрядчик, не позднее, чем за 2 (два) рабочих дня до даты проведения входного контроля, извещает представителей блока контроля качества Заказчика, ответственных за проведение входного контроля о дате и месте проведения входного контроля продукции. Извещение о проведении входного контроля оформляется по форме Запроса на проведение инспекции (Приложение 5) с заполненными документами, в части контролируемых качественных характеристик, копии АоРПИ (Приложение 4) и копии комплекта сопроводительной документации.

**17.5** При выявлении Заказчиком отсутствия необходимой комплектности сопроводительной документации, Заказчик признает предъявленную ко входному контролю продукцию не годной.

**17.6** С момента подписания С-Подрядчиком АоРПИ продукция, признанная годной по результатам входного контроля, считается принятой С-Подрядчиком в производство строительно-монтажных работ.

**17.7** СП и С-подрядчик несут полную ответственность за сохранность и качество принятых ТМЦ, после подписания Акта ВК и АоРПИ.

# Приложение №1. Объем контроля проектных ТМЦ

## Объем контроля проектных ТМЦ

№ п/п	Наименование ТМЦ	Вид контроля	
		Визуальный (количество, целостность)	По качеству
<b>1. Технологическое оборудование</b>			
1.1	Сосуды, резервуары, емкости и аппараты	сплошной	сплошной
1.2	Колонны	сплошной	сплошной
1.3	Внутренние устройства колонн	сплошной	сплошной
1.4	Теплообменники, печи, трубные пучки	сплошной	сплошной
1.5	Насосы, компрессоры, вентиляторы	сплошной	сплошной
<b>2. Электрооборудование</b>			
2.1	КРУ, РУ, трансформаторы, электрогазовые выключатели	сплошной	Выборочный* (не менее 10% от партии)
2.2	Щитовое оборудование	сплошной	Выборочный* (не менее 10% от партии)
2.3	Электродвигатели	сплошной	Выборочный* (не менее 10% от партии)
2.4	Кабельно-проводниковая продукция	сплошной	Выборочный* (не менее 10% от партии)
2.5	Светильники, розетки, выключатели	сплошной	Выборочный* (не менее 10% от партии)
2.6	Кабельные лотки, стойки и пр.	сплошной	Выборочный* (не менее 10% от партии)
2.7	Кабельные фитинги, крепеж, распределительные коробки	Выборочный (не менее 50% от партии)	Выборочный* (не менее 10% от партии)
2.8	Распределительные коробки взрывозащищенного исполнения	сплошной	Выборочный* (не менее 50% от партии)
2.9	Ящики управления, рубильники, щитки н.н.	сплошной	Выборочный* (не менее 10% от партии)
<b>3. Оборудование КИПиА</b>			
3.1	Измерительные приборы: датчики, расходомеры, уровнемеры, термометры сопротивления, газоанализаторы, манометры и т.д.	сплошной	Выборочный* (не менее 10% от партии)
3.2	Кабельно-проводниковая продукция	сплошной	Выборочный* (не менее 10% от партии)
3.3	Кабельные каналы, трубки, фитинги	сплошной	Выборочный* (не менее 10% от партии)
3.4	Распределительные и соединительные коробки	сплошной	Выборочный* (не менее 10% от партии)
3.5	Автоматические щиты управления	сплошной	Выборочный* (не менее 10% от партии)
3.6	Регулирующая аппаратура, исполнительные механизмы	сплошной	Выборочный* (не менее 10% от партии)
3.7	Устройства защиты	сплошной	Выборочный* (не менее 10% от партии)
<b>4. Грузоподъемное оборудование</b>			
4.1	Краны, электрические лебедки, электрические тали	сплошной	сплошной
4.2	Ручные лебедки, ручные тали, домкраты	сплошной	Выборочный* (не менее 50% от партии)
4.3	Стропы, захваты, скобы, отводные блоки	сплошной	сплошной
<b>5. Трубопроводы и трубопроводная арматура</b>			
5.1	Детали трубопроводов, блоки трубопроводов, опоры и подвески	сплошной	Выборочный* (не менее 50% от партии)
5.2	Фасонные изделия трубопроводов, фитинги	сплошной	Выборочный* (не менее 50% от партии)
5.3	Трубы мерной длины	сплошной	Выборочный* (не менее 20% от партии)
5.4	Трубопроводная арматура электрифицированная и ручная: задвижки, предохранительные и запорные клапаны, затворы	сплошной	сплошной
5.5	Трубопроводная арматура ручная: краны шаровые, вентили, обратные клапаны, фильтры	сплошной	сплошной
<b>6. Другое</b>			
6.1	Изоляционный материал, кирпич, цемент, огнеупорный материал	сплошной	Выборочный* (не менее 20% от партии)
6.2	Металлоконструкции и металлопрокат	сплошной	Выборочный* (не менее 50% от партии)
6.3	Строительный материал: песок, щебень	сплошной	Выборочный* (не менее 10% от партии)

6.4	Железобетонные изделия: колонны, плиты, колодцы, трубы, балки	сплошной	Выборочный* (не менее 50% от партии)
6.5	Запасные части	сплошной	Выборочный* (не менее 50% от партии)
6.6	Техническая документация	сплошной	-
6.7	Средства СИЗ	сплошной	Выборочный* (не менее 10% от партии)
6.8	Инструмент	сплошной	Выборочный* (не менее 10% от партии)
6.9	Лакокрасочные материалы, растворители	сплошной	-
6.10	Огнезащитные материалы (краска, отвердители)	сплошной	-

\* при проведении выборочного контроля и выявлении несоответствия, процент выборки увеличивается в два раза, в случае повторного выявления несоответствия проводится сплошной контроль.

## Приложение №2. Форма ярлыка соответствия/несоответствия

(справочное)

### ФОРМА ЯРЛЫКА СООТВЕТСТВИЯ

#### Ярлык соответствия

1 Наименование продукции \_\_\_\_\_

2 Номер партии \_\_\_\_\_

3 Количество (шт., кг, м) \_\_\_\_\_

4 Дата поступления в организацию \_\_\_\_\_

5 Продукция соответствует \_\_\_\_\_

указать документ, устанавливающий требования

Фамилия и подпись лица,  
ответственного за верификацию \_\_\_\_\_

Дата \_\_\_\_\_

# Приложение №3. Журнал входного контроля АОРПИ

Заказчик: \_\_\_\_\_ Строительство: \_\_\_\_\_ (форма)

Подрядчик: \_\_\_\_\_ Объект: \_\_\_\_\_

## Журнал входного контроля качества

(документации, материалов, оборудования)

Начат: « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Окончен: « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Представитель службы контроля качества:

(должность, организация, Фамилия И.О.)

Дата записи	Объект контроля	Номер партии, сертификат, паспорт	Кол-во		Условия хранения	Контролируемый параметр	Результаты контроля в соответствии с	№ акта	Подпись принявшего объект по качеству		Определение степени годности и причина отбраковки
			По акту	По рабочему чертежу					Исполнитель работ	Контролер	
1	2	3	4	5	6	7	8		10	11	12

Подпись Заказчика: \_\_\_\_\_

(должность, Фамилия И.О., подпись, дата)

# Приложение №4. Акт о результатах проверки (АОРПИ)

Форма № 3.3

Министерство \_\_\_\_\_  
Объединение, трест \_\_\_\_\_  
СМУ, СУ, ПМК, КТП \_\_\_\_\_  
Участок \_\_\_\_\_

Основание: ВСН 012-88 (Часть II)  
Миннефтегазстрой

Строительство: \_\_\_\_\_  
Объект: \_\_\_\_\_

## АКТ №

о результатах проверки изделий \_\_\_\_\_

(вид изделий: трубы, детали синтетические силовые пояса для балластирующих устройств....)

на соответствие техдокументации

" \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

Составлен представителями:  
Строительной организации \_\_\_\_\_  
(должность, организация, фамилия, инициалы)

Службы контроля качества \_\_\_\_\_  
(должность, организация, фамилия, инициалы)

Заказчика \_\_\_\_\_  
(должность, организация, фамилия, инициалы)

В том, что произведён \_\_\_\_\_ осмотр \_\_\_\_\_  
(сплошной, выборочный, с выборкой) (наименование изделий)

Предназначенных проектом \_\_\_\_\_  
(номер проекта, чертежа, дата)

Для строительства на участке \_\_\_\_\_  
(привязка, км ПК)

1. Осмотр геометрических размеров и маркировки \_\_\_\_\_  
(труб, деталей, силовых поясов и т.д.)

совместно с проектом и сопроводительной документацией \_\_\_\_\_

(сертификатами, паспортами)

на изделия установлено, что \_\_\_\_\_  
(трубы, детали, силовые пояса и т.д.)

по своим геометрическим размерам \_\_\_\_\_  
(для труб указать диаметр, толщину стенки, мм, для отводов - угол изгиба, град. и т.д.)

и номеру технических условий, указанному на изделии, \_\_\_\_\_ проекту  
(соответствуют, не соответствуют)

Рабочие чертежи № \_\_\_\_\_

2. Сопроводительная документация \_\_\_\_\_  
(паспорта, сертификаты)

3. Характеристики механических свойств \_\_\_\_\_  
(по данным сопроводительной документации, при необходимости - результатам испытаний)

соответствует требованиям проекта \_\_\_\_\_

технических условий \_\_\_\_\_

Представитель  
строительной организации \_\_\_\_\_  
(фамилия, инициалы) \_\_\_\_\_ (подпись) \_\_\_\_\_ (дата)

Представитель службы  
контроля качества \_\_\_\_\_  
(фамилия, инициалы) \_\_\_\_\_ (подпись) \_\_\_\_\_ (дата)

Представитель  
заказчика \_\_\_\_\_  
(фамилия, инициалы) \_\_\_\_\_ (подпись) \_\_\_\_\_ (дата)

## Приложение №5. Запрос на инспекцию

		<b>Амурский газохимический комплекс (ГХК)</b>		Строит подрядчик/ Construction Contractor: ФИО/ Full name: Подпись/ By:									
Дирекция по строительству/ Construction Office:				Представитель Заказчика/ Customer's Representative: ФИО/ Full name:									
<b>Запрос на инспекцию/                  Request for inspection</b>		№ <small>Краткое наименование СП/ Brief description</small> - № договора подряда/ Subcontracting contract No. - Порядковый № СП/ CC serial No. / Порядковый № Заказчика/ Customer's Serial No.		Подпись/ By:		Дата регистрации/ Date of registration:							
				Дата/ Date:		<table border="1"> <tr> <td>Число/ Number</td> <td>Месяц/ Month</td> <td>Год/ Year</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>		Число/ Number	Месяц/ Month	Год/ Year			
Число/ Number	Месяц/ Month	Год/ Year											
Направление*/Discipline*:		Рабочий чертёж №/Working drawing no.		Вид/стадия контроля/ Control type/phase:		Период проведения/ Period:							
1. Общестроительные работы/ 1. Civil Works 2. Механомонтажные работы/ 2. Mechanical installation works 3. Монтаж печей пиролиза 3. ECU furnaces installation 4. Электромонтажные работы/ 4. Electrical installation works 5. Монтаж АСУТП и КИПиА/ Installation of APCs		Иные ссылочные документы./Other reference documents:		Входной/Incoming		с/from no/to							
Вид работ/ Type of works:		Прилагаемые документы./Attached documents:		Приемочный/Acceptance		Время проведения./Period:							
Объем Работ/ Scope of work:		22202 м2		Инспекционный/Inspection		Место проведения/ Venue:							
				Объем контроля./Control scope:		Титул/Title							
				Сплошной/Continuous		Зона/Area							
				Выборочный/Selective		Код/Code							
				Метод контроля./Type of inspection:		Система/System							
				Визуальный/Visual		Иное/Other:							
				Измерительный/ Measuring									
				Регистрационный/ Registration									
<b>По результатам инспекции/Based on inspection results</b>													
Комиссия в составе/ The Commission is composed of:		Отметка о соответствии/ Mark of conformity:		Описание/Результаты/Замечания/Description/Results/Remarks									
Представитель Заказчика по вопросам СК/Representative Customer on SC		ФИО/ Full name: Подпись/ By: Дата:		Принято/ Accepted Принято с замечаниями/ Accepted with comments Отклонено/ Declined Остановка работ/ Stopped works		Строит подрядчик/ Construction Contractor Наименование СП/ CC description С результатами инспекции ознакомлен/Aware of inspection results:							
Представитель Организации строительства/ Representative Construction Organization		ФИО/ Full name: Подпись/ By: Дата:		Соответствует проекту/ Conforms to the project Выявлено отклонение/ Conforms to the project Есть замечания/ Comments incorporated Иное/ Other		Должность/ Title: ФИО/ Full name:							
Представитель СК/ Representative SC		ФИО/ Full name: Подпись/ By: Дата:		Принято/ Accepted Принято с замечаниями/ Accepted with comments Отклонено/ Declined Иное/ Other		Подпись/ By: Дата:							

## Приложение №6. Сроки и схема взаимодействия

№ п/п	Описание действия	Срок исполнения	Ответственный за исполнение
1.1.	Оформление заявки на получение продукции	по факту исполнения	С-Подрядчик
1.2.	Утверждение заявки с представителями строительного блока Заказчика	один рабочий день	С-Подрядчик Строительный блок Заказчика
1.3.	Передача заявки в диспетчерскую службу блока складской логистики Заказчика	по факту исполнения, но не менее чем за 2 недели до потребности	С-Подрядчик
1.4.	Рассмотрение заявки на получение продукции	три рабочих дня	Заказчик
1.5.	Извещение Подрядчика о сроках выдачи продукции	по факту исполнение	Заказчик
1.6.	Извещение Блока строительного контроля Заказчика о месте и времени проведения ВК	за два дня до даты проведения входного контроля	С-Подрядчик
1.7.	Проведение входного контроля продукции	по факту исполнение	С-Подрядчик

## Приложение №7. Отчет о выявленных несоответствиях

### SECTION I GENERAL INFORMATION

<b>Contract No:</b> <b>Contractor:</b> <b>Contractor Department:</b> <b>Location of Discrepancy:</b>	<b>NCR Control No:</b>  <b>Date Submitted:</b>
<b>Inspector Name (print &amp; sign):</b> <b>Phone:</b> <b>Date :</b>	
<b>RESPONSE DUE:</b> <b>Contractor Representative:</b> (print, sign, & date)	

### SECTION II DESCRIPTION OF NON-CONFORMANCE

<b>TYPE OF NCR:</b> MAJOR <input type="checkbox"/> MINOR <input type="checkbox"/>
<b>DESCRIPTION:</b>

<b>Contract/Modification No:</b>	<b>NCR Control No:</b>
----------------------------------	------------------------

### SECTION III ROOT CAUSE CORRECTIVE ACTION

<b>Contractor Corrective Action:</b>  <b>Projected Completion/Implementation Date:</b>
<b>Contractor Representative/Date (print &amp; sign):</b>

<b>Contract/Modification No:</b>	<b>NCR Control No:</b>
----------------------------------	------------------------

### SECTION IV

#### FOLLOW-UP VERIFICATION

<b>NCR Closed:</b> YES <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>
<b>Inspector Signature/Date:</b>
<b>Follow-up Comments:</b>

**Закрытие согласовано:**  
**Closure Approved by:**

Приложение №8. Отчет OSD

	Plant Designation	
	Title	
Proj. Code:	<b>OSD - Overage Shortage and Deviation (Damage) Report</b>	Client Proj. Code:
Proj. No:		Client Proj. No:
Doc No:		Client Doc No:
		<b>Page 1 of 2</b>

Overage	Short.	Deviation	Loss	Damage	OSD hand over to NCR

To	Date	
Originator	Vendor	

P.O. No.	Item	-	Sub.-Item	-	Delivery Date	
Partial Delivery No.	Colli-No.		Cont. No:	-		QTY

Action Required	Toleration		Rework		Repair		Replacement	
Backcharge of cost req.	Yes	No	Check	Notes to reserve all rights of insurance				
Guarantee				Notified parties		Carrier		Vendor
					Instigator		Insurance	

Designation		Storage location	
Material Specification		Heat-No.	
Description of Non-Conformity			
Proposed Corrective Action			

Responsible for Corrective Action		Scheduled completion Date	
-----------------------------------	--	---------------------------	--

Approval by		Date		Signature	
Corrective Action Completed /		Date		Signature	

Distribution /	Project Manager		Procurement		Quality Control		Site Manager	
	Expediting		Contracting		Logistics		Others	

Attached Photo:

# Приложение №9. Акт входного контроля (ВК)

Акт входного контроля (ВК) № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_  
 Incoming control report (IC) No \_\_\_\_\_ date \_\_\_\_\_

Настоящий акт удостоверяет, что произведен входной контроль продукции при строительстве АГЭК.  
 The given report certifies that the following products delivered to AGCC have been performed the IC

№ договора поставки, спецификации: \_\_\_\_\_  
 Number of supply Contract: \_\_\_\_\_

Дата заявки/Request date: \_\_\_\_\_  
 Vendor/Vendor: \_\_\_\_\_  
 Дата поступления на площадку/date of receiving: \_\_\_\_\_

№ п.п.	№ частичной поставки	Наименование ТМЦ	Код ТМЦ	Единица измерения	Кол-во	Масса, кг	Место хранения (складирования, нахождения)	№ грузового места	Титул / Установка	№ Заказа Поставщика (PO)	№ позиции по спецификации (POI)	Заводской №/ № плавки	Проектный идентификационный номер или теговый номер	№ сертификата
№	Partial delivery №	Description Type, brand, model	Code	Unit of measure	Q-ty	Weight, kg	Storage location	Packing number	Title/ Unit	PO	POI	Serial number/ Heat №	Indent code \ Tag\ subtag number	Certificate №
1														
2														
3														
ИТОГО					0	0,000								

Требуется вскрытие упаковки/ проведение внутреннего осмотра  
 Opening the package/ Internal inspection

Нет/ No  Да/ Yes

Примечание/ Note

Класс замечания / Class comment	Описание замечания/ Description of comment
Замечания по соответствию упаковки и маркировки на ней техническим требованиям к предъявляемой продукции, условиям договора, НТД	
Comments on the conformity of packaging and marking with the technical requirements for the products, the terms of the contract, NTD	
Замечания по целостности упаковки, наличию и сохранности пломб	
Comments for the integrity of packaging, availability and safety of seals	
Замечания по комплектности сопроводительной документации, правильности и полноте ее заполнения согласно требованиям заказных спецификаций. Контракта, корректности идентификационных кодов, НТД на продукцию	
Comments for the completeness of the accompanying documentation, correctness and completeness of its filling in accordance with the requirements of specifications, the contract, the correctness of identification codes, NTD on products	
Замечания по количеству грузовых мест в партии, указанное в ТТН	
Comments on the number of packages in the lot indicated in the waybill	
Замечания по соответствию продукции требованиям заказным спецификациям, контракта, проекта, STD и НТД на нее. Прочие замечания по качеству и комплектности продукции	
Comments for the conformity of products to the requirements of specifications, contract, project, STD and NTD on it. Other comments on the quality and completeness of the products	
Примечание	
Note	

Заключение/ Conclusion:

Принято/ Accepted  Принято с замечаниями/ Accepted with comments  Отклонено/ Refused

Председатель комиссии: \_\_\_\_\_  
 (Position, full name, signature/должность, ФИО, подпись)

Организатор: \_\_\_\_\_  
 (Position, full name, signature/должность, ФИО, подпись)

Члены комиссии/Members of the commission: \_\_\_\_\_  
 (Position, full name, signature/должность, ФИО, подпись)

## Приложение №10. Матрица ответственности при организации и проведении ВК

### ЕР – контракт

№ п.п.	Описание процесса	Заказчик				ЕР-подрядчик	С-подрядчик
		СЛ	КК	ОБ	МТО		
1	Растарка, визуальный осмотр и пересчет ТМЦ при поступлении на склад	R	n/a	n/a	n/a	P	n/a
2	Складской учет и маркировка	R	n/a	n/a	n/a	P	n/a
3	Подготовка ТМЦ к проведению ВК	R	n/a	n/a	n/a	n/a	n/a
4	Формирование заявок на ВК	R	n/a	n/a	n/a	n/a	n/a
5	Организация входного контроля	n/a	R	n/a	n/a	n/a	n/a
6	Определение состава комиссии ВК	n/a	R	n/a	n/a	n/a	n/a
7	Назначение времени и места ВК	n/a	R	n/a	n/a	n/a	n/a
8	Расылка приглашений на ВК участникам комиссии	n/a	R	n/a	n/a	n/a	n/a
9	Оформление RFI	n/a	n/a	n/a	n/a	n/a	R
10	Проведение ВК	n/a	R	P	n/a	P	P
11	Предоставление сопроводительной документации для ВК	n/a	R	n/a	P	P	P
12	Проверка сопроводительной документации	n/a	R	P	n/a	n/a	P
13	Оформление и подписание Акта ВК (Приложение 9)	n/a	R	P	n/a	P	P
14	Оформление и подписание АоРПИ по форме ВСН	n/a	P	n/a	n/a	n/a	R
15	Оформление OSD / NSR отчета	P	R	n/a	n/a	P	n/a
16	Устранение несоответствий	n/a	n/a	n/a	P	R	P
17	ВК после устранения несоответствий	n/a	R	P	n/a	P	P
18	Ведение журналов ВК МТО	n/a	R	n/a	n/a	n/a	P
19	Ведение журнала АоРПИ	n/a	n/a	n/a	n/a	n/a	R
20	Учет OSD / NSR (ведение журнала)	P	R	n/a	P	P	n/a
21	Актуализация результатов ВК в IC CMP	P	R	n/a	n/a	n/a	n/a
22	Маркировка ТМЦ на складе в соответствии с результатами ВК (ВК пройден / Карантин)	P	R	n/a	n/a	P	n/a
23	Размещение отклоненных материалов в зоне карантина	R	n/a	n/a	n/a	P	n/a

**R - ответственность за процесс**

**P - участие в процессе**

**n/a - не участвует в процессе**

**ЕРС - контракт**

№ п.п.	Описание процесса	ЕРС-подрядчик				Заказчик		СП	С-подрядчик
		СЛ	ВК	МТО	КК	ОБ	КК		
1	Растарка, визуальный осмотр и пересчет ТМЦ при поступлении на склад	R	n/a	n/a	n/a	n/a	n/a	P	n/a
2	Складской учет и маркировка	R	n/a	n/a	n/a	n/a	n/a	P	n/a
3	Подготовка ТМЦ к проведению ВК	R	n/a	n/a	n/a	n/a	n/a	P	n/a
4	Формирование заявок на ВК	R	n/a	n/a	n/a	n/a	n/a	P	n/a
5	Организация входного контроля	n/a	R	n/a	n/a	n/a	n/a	n/a	n/a
6	Определение состава комиссии ВК	n/a	R	n/a	P	n/a	P	n/a	P
7	Назначение времени и места ВК	n/a	R	n/a	P	P	P	P	P
8	Расылка приглашений на ВК участникам комиссии	n/a	R	n/a	P	P	P	n/a	P
9	Оформление RFI	n/a	n/a	n/a	P	n/a	P	n/a	R
10	Проведение ВК	n/a	R	n/a	P	P	P	n/a	P
11	Предоставление сопроводительной документации для ВК	n/a	R	P	n/a	n/a	n/a	n/a	n/a
12	Проверка сопроводительной документации	n/a	R	n/a	P	P	P	n/a	P
13	Оформление и подписание Акта ВК (Приложение 9)	n/a	R	n/a	P	P	P	n/a	P
14	Оформление и подписание АоРПИ по форме ВСН	n/a	n/a	n/a	P	n/a	P	n/a	R
15	Оформление OSD / NSR отчета	P	R	P	n/a	n/a	n/a	P	n/a
16	Устранение несоответствий	n/a	P	R	n/a	n/a	n/a	P	P
17	ВК после устранения несоответствий	n/a	R	P	P	P	P	n/a	P
18	Ведение журналов ВК МТО	n/a	R	n/a	n/a	n/a	n/a	n/a	n/a
19	Ведение журнала АоРПИ	n/a	n/a	n/a	n/a	n/a	n/a	n/a	R
20	Учет OSD / NSR (ведение журнала)	P	R	P	n/a	n/a	n/a	n/a	n/a
21	Актуализация результатов ВК в 1С СМР	P	R	n/a	n/a	n/a	n/a	P	n/a
22	Маркировка ТМЦ на складе в соответствии с результатами ВК (ВК пройден / Карантин)	P	R	n/a	n/a	n/a	n/a	P	n/a
23	Размещение отклоненных материалов в зоне карантина	R	n/a	n/a	n/a	n/a	n/a	P	n/a

**R - ответственность за процесс**

**P - участие в процессе**

**n/a - не участвует в процессе**