

Наименование ЗИ »	План качества	№ ПК-Г	Код	См. лист 13	Лист 1 из 13
----------------------	------------------	--------	-----	-------------	--------------

					Наименование Заказчика			
№	ПЛАН КАЧЕСТВА	Класс безопасности	2	Изм	00	Наименование Завода - изготовителя		
Наименование изделия (оборудования)		Обозначение изделия (оборудования)		Заводские номера изделий (оборудования)		Договор		
Клапан				См. лист 13				

WP - точка освидетельствования; HP - точка остановки; WP(R) - освидетельствование по отчетным документам

№ п/п	Наименование технологической или контрольной операции	Наименование оборудования, изделий (деталей, узлов)	РКД, ТД, НД, содержащие требования к качеству	Содержание действий	Документы регистрации результатов	Статус контрольных точек и свидетельство соответствия				Приме чание
								ООО «Сертагом»		
						Тип точки	Подпись и дата	Тип точки	Подпись и дата	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

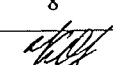

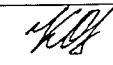

Наименование ЗИ	План качества	№	Код	См. лист 13	Лист 8 из 13
-----------------	---------------	---	-----	-------------	--------------

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
16	Испытания на прочность и плотность деталей и сборочных единиц	Узел сильфонный	Таблица контроля качества Технические требования чертежа Технологический процесс испытаний	Контроль испытаний	Сопроводительная карта, форма по Приложению Л	НР	 20.03.15	НР	 20.03.15	
17	Испытания на герметичность сборочных единиц и вакуумная плотность	Узел сильфонный	Таблица контроля качества Технические требования чертежа Технологический процесс испытаний	Контроль испытаний	Сопроводительная карта, форма по Приложению Л	НР	 20.03.15	НР	 20.03.15	
18	Сварка	Клапан или рное соединение №3	Таблица контроля качества Технологические процессы сварки Типовой технологический процесс на сварку, наплавку Инструкция и методика капиллярного контроля ПН АЭ Г-7-018-89	Сварка	Журнал сварочных работ, форма по Приложению Ж	НР	 23.03.15	WP	 23.03.15	
				Контроль сборки под сварку.		НР	 23.03.15	WP	 23.03.15	
				Контроль послойного процесса сварки		НР	 23.03.15	WP	 23.03.15	
				Визуальный и измерительный контроль сварных швов		НР	 24.03.15	WP(R)	 24.03.15	
				Капиллярный контроль		НР	 24.03.15	WP(R)	 24.03.15	
				Контроль на отсутствие склонности к межкристаллитной коррозии/ Металлографические исследования сварных соединений		НР	 24.03.15	WP(R)	 24.03.15	

Наименование ЗИ	План качества	№	Код	См. лист 13	Лист 9 из 13
-----------------	---------------	---	-----	-------------	--------------

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
19	Испытания на прочность и плотность сборочных единиц	Клапан Сварное соединение №3	Таблица контроля качества Технические требования чертежа Технологический процесс испытаний	Контроль испытаний	Сопроводительная карта, форма по Приложению Л	НР	<i>К.О.П.</i> 25.03.15	НР	<i>К.О.П.</i> 25.03.15	
20	Испытания на герметичность сборочных единиц и вакуумная плотность	Клапан Сварное соединение №3	Таблица контроля качества Технические требования чертежа Технологический процесс испытаний	Контроль испытаний	Сопроводительная карта, форма по Приложению Л	НР	<i>К.О.П.</i> 25.03.15	НР	<i>К.О.П.</i> 25.03.15	
21	Сборка клапана.	Клапан	Технологический процесс сборки клапана Технические требования чертежа	Контроль сборки	Технологический паспорт, форма по Приложению А	НР	<i>К.О.П.</i> 26.03.15	WP	<i>К.О.П.</i> 26.03.15	

Наименование ЗИ	План качества	№	Код	См. лист 13	Лист 10 из 13
-----------------	---------------	---	-----	-------------	---------------

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
22	Приемо-сдаточные испытания	Клапан	Клапан Технологический процесс испытаний	Контроль проведения испытаний по ТУ, пункт 4.3.4 ÷ 4.3.9 Методы контроля ПСИ	Технологический паспорт, форма по Приложению А Паспорт изделия	НР	 30.03.15	НР	 30.03.15	
23	Приемочная инспекция	Клапан	«Окрашивание и консервация трубопроводной арматуры и приводных устройств к ней, поставляемой для атомных станций» Чертеж упаковки. Технологический процесс сборки изделия	Визуальный и при необходимости измерительный контроль продукции. Проверка соответствия консервации упаковки, маркировки оборудования и тары требованиям КД и контракта (договора); Контроль комплектности согласно паспорта на изделие и контракта (договора); Проверка комплектности и содержания технической и эксплуатационной документации, направляемой заказчику согласно требованиям контракта (договора); Проверка правильности оформления паспортов на оборудование.	Паспорт изделия Уведомление о приемочной инспекции / Заключение о приемке Упаковочный лист.	НР	 02.04.15	НР	 02.04.15	Уведомление о приемочной инспекции № 132-15 от 02.04.15 / Заключение о приемке от 02.04.15 к уведомлению