


ПОЛОЖЕНИЕ
П-ГЭС-037-2020

ред. № 1

**ИНСПЕКЦИОННЫЕ ПРОВЕКИ
ПОСТАВЩИКОВ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ**

Утверждено и введено в действие приказом от « <u>11</u> » <u>сентября</u> 2020 г. № <u>152</u>			
Дата введения в действие	« <u>11</u> » <u>сентября</u> 20 <u>20</u> г.		
Владелец ЛНА	Служба контроля качества		
Разработчик	Начальник службы контроля качества	А.Н. Мостипан	

СОДЕРЖАНИЕ

1 НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.....	3
2 ТЕРМИНЫ, ОПРЕДЕЛЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ	3
3 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ	3
4 ПРОВЕРКА ГОТОВНОСТИ ПОТЕНЦИАЛЬНЫХ ИЛИ ДЕЙСТВУЮЩИХ ПОСТАВЩИКОВ К ПРОИЗВОДСТВУ МК (ТЕХНИЧЕСКИЙ АУДИТ).....	3
5 ИНСПЕКЦИОННЫЙ КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ЭТАПОВ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ ПРОИЗВОДСТВА МК НА ЗАВОДЕ-ИЗГОТОВИТЕЛЕ (ВЫБОРОЧНЫЙ ПООПЕРАЦИОННЫЙ КОНТРОЛЬ).....	5
6 ИНСПЕКЦИОННЫЙ КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ГОТОВЫХ МК НА ЗАВОДЕ- ИЗГОТОВИТЕЛЕ (ВЫБОРОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ).....	5
7 ОЦЕНКА РИСКОВ, СВЯЗАННЫХ С ПРОИЗВОДСТВОМ МК	6
8 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ	6
9 ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТИРОВАННОЙ ИНФОРМАЦИИ, ПОДТВЕРЖДАЮЩЕЙ ВЫПОЛНЕНИЕ ТРЕБОВАНИЙ СМК.....	6
10 ПРИЛОЖЕНИЯ	7
ПРИЛОЖЕНИЕ 1	8
ПРИЛОЖЕНИЕ 2	9
ПРИЛОЖЕНИЕ 3	11
ПРИЛОЖЕНИЕ 4	12
ПРИЛОЖЕНИЕ 5	13
ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ РЕДАКЦИЙ	14

1 НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1 Настоящее Положение «Инспекционные проверки поставщиков металлоконструкций» (далее – Положение) устанавливает порядок проверки поставщиков/заводов-изготовителей металлоконструкций (далее – поставщиков).

1.2 Требования настоящего Положения распространяются на всех работников Общества.

1.3 Требования настоящего Положения также рекомендуются для использования в дочерних и зависимых обществах ООО «ГазЭнергоСервис» в рамках деятельности, входящей в область применения настоящего Положения.

2 ТЕРМИНЫ, ОПРЕДЕЛЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ

Технический аудит – процедура проверки готовности поставщиков МК обеспечивать качество, комплектность и технологию производства, а также проверку наличия действующих производственных мощностей, технических и людских ресурсов для выполнения условий поставки по договору.

Общество – ООО «ГазЭнергоСервис».

КМД – конструкции металлические деталировочные.

МК – металлоконструкция.

МТР – материально-технические ресурсы.

3 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

3.1 С целью соблюдения графиков производства работ, исключения простоев и поступления некачественных металлоконструкций (далее – МК) на объектах строительства в Обществе предусмотрены дополнительные этапы контроля поставщиков МК.

3.2 Выделяются следующие дополнительные этапы контроля поставщиков МК:

3.2.1 Проверка готовности потенциальных или действующих поставщиков к производству МК (технический аудит).

3.2.2 Инспекционный контроль качества этапов технологических процессов производства МК на заводе-изготовителе (выборочный пооперационный контроль).

3.2.3 Инспекционный контроль качества готовых МК на заводе-изготовителе (выборочный контроль качества продукции).

3.2.4 Оценка и анализ возникающих рисков, препятствующих производству МК в установленные сроки, с необходимым уровнем качества по установленной стоимости.

3.3 Решение о необходимости проведения дополнительных этапов контроля поставщиков/заводов-изготовителей и контроля качества, приобретаемых МК могут принимать:

- Генеральный директор;
- Председатель Закупочной комиссии (по согласованию с Генеральным директором);

3.4 Дополнительные этапы контроля поставщиков МК могут осуществляться силами работников Общества, а также с привлечением сторонних специализированных организаций.

4 ПРОВЕРКА ГОТОВНОСТИ ПОТЕНЦИАЛЬНЫХ ИЛИ ДЕЙСТВУЮЩИХ ПОСТАВЩИКОВ К ПРОИЗВОДСТВУ МК (ТЕХНИЧЕСКИЙ АУДИТ).

4.1 Технический аудит потенциальных или действующих поставщиков (далее – Технический аудит) предусмотрен для оценки Обществом:

– Реального наличия производственных мощностей, технических и людских ресурсов завода-изготовителя для изготовления МК, планируемых к приобретению.

– Готовности поставщика/завода-изготовителя исполнить условия договора, планируемого к заключению.

4.2 Для проведения процедуры технического аудита приказом Генерального директора в Обществе создается комиссия.

4.3 Задачами Комиссии по техническому аудиту является планирование всех этапов инспекционной проверки поставщиков с учетом людских ресурсов Общества, определение состава сотрудников для выездного технического аудита и выработки решений по его результатам.

4.4 Комиссию по техническому аудиту возглавляет председатель Комиссии, назначаемый приказом по Обществу и в своей деятельности подчиняющийся генеральному директору Общества.

4.5 В постоянный состав комиссии по техническому аудиту в обязательном порядке входят:

- Работник управления комплектации и логистики;
- Работник службы контроля качества;
- Работник службы корпоративной защиты.

4.6 Председатель Комиссии по техническому аудиту:

- Планирует сроки проведения проверки поставщиков МК;
- Определяет состав участников выездного технического аудита;
- Обеспечивает взаимодействие членов Комиссии по техническому аудиту;
- Обеспечивает принятие/ выработку решений по результатам Технического аудита и оформление протокола;

– Предоставляет на утверждение Генеральному директору протокол по итогам заседания Комиссии по техническому аудиту.

4.7 Работник управления комплектации и логистики:

– Обеспечивает Членов комиссии по техническому аудиту необходимой информацией о потенциальном поставщике (договоры поставки, спецификации, технические решения и согласования, информация по разработке КМД и т.д.);

– Организует взаимодействие поставщика МК и Членов Комиссии при проведении выездного технического аудита (направление письма о полномочиях и содействие в допуске);

– Обеспечивает беспрепятственный допуск Членов комиссии на производственные мощности и склады поставщиков МК при проведении выездного технического аудита и при инспекционном контроле качества МК на этапе производства и отгрузки;

– Участвует в выездном техническом аудите, если требуется.

4.8 Работник службы контроля качества:

– Осуществляет выездную проверку готовности поставщиков МК обеспечивать качество, комплектность и технологию производства, а также проверку наличия действующих производственных мощностей, технических и людских ресурсов для выполнения условий поставки по договору;

– Осуществляет технический аудит, руководствуясь опросным листом - планом технического аудита (Приложение 2);

– Оформляет Акт технического аудита производства (Приложение 1) по результатам проверки.

4.9 Работник службы корпоративной защиты:

– Обеспечивает проверку благонадежности поставщиков МК согласно требованиям Положения П-ГЭС-036-2020 «Порядок действующих и потенциальных проверки контрагентов».

– Участвует в выездном техническом аудите, если требуется.

4.10 Основанием для создания и ликвидации Комиссии по техническому аудиту с указанием ее количественного и персонального состава является приказ генерального директора Общества.

4.11 Результаты выездного Технического аудита оформляются Актом технического аудита производства (Приложение 1).

4.12 Акт технического аудита производства является обязательным приложением к протоколу заседания Комиссии по техническому аудиту.

4.13 Итоговые решения, выработанные по результатам Технического аудита, оформляются в протоколе заседания Комиссии технического аудита.

4.14 Результаты работы Комиссии по техническому аудиту оформляются Протоколом Комиссии по техническому аудиту и утверждаются Генеральным директором Общества.

5 ИНСПЕКЦИОННЫЙ КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ЭТАПОВ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ ПРОИЗВОДСТВА МК НА ЗАВОДЕ-ИЗГОТОВИТЕЛЕ (ВЫБОРОЧНЫЙ ПООПЕРАЦИОННЫЙ КОНТРОЛЬ).

5.1 На этапе выборочного пооперационного контроля качества изготовления МК производится проверка:

- наличия разработанных технологических карт\ инструкций, описывающих этапы производства МК (входной контроль материалов, изготовление заготовок, сборка и сварка, подготовки поверхностей перед нанесением АКЗ, технология нанесения и сушки АКЗ, планов качества и приемки МК, правил маркировки и упаковки и т.д.);

- соблюдения технологии производства работ в строгом соответствии с разработанными на заводе-изготовителе технологическими картами\ инструкциями;

- наличия требуемого количества обученного и квалифицированного персонала;

- наличия оборудования, позволяющего производить МК в соответствии с требованиями заказных спецификаций и действующих НД;

- наличие и оценка деятельности внутренней структуры (ответственных) по контролю качества производства и приемки готовой продукции.

5.2 Выборочный пооперационный контроль качества изготовления МК обеспечивается работниками службы контроля качества Общества на производственных площадках поставщиков МК.

5.3 В случае обнаружения недопустимых нарушений при осуществлении выборочного пооперационного контроля качества продукции, специалист службы контроля качества Общества обеспечивает составление совместно с уполномоченным представителем поставщика «Акта о нарушении технологии производства металлоконструкций» (Приложение 3).

6 ИНСПЕКЦИОННЫЙ КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ГОТОВЫХ МК НА ЗАВОДЕ-ИЗГОТОВИТЕЛЕ (ВЫБОРОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ).

6.1 Инспекционный контроль качества готовых МК в местах их изготовления, производится с целью определения соответствия показателей качества, требованиям действующих стандартов, технических условий конструкторской и проектной документации и (или) договорам поставки.

6.2 Выборочный инспекционный контроль качества готовых МК производится работниками службы контроля качества Общества совместно с представителями ОТК завода-изготовителя, по утвержденным на предприятии внутренним локальным документам, регламентирующим требуемые показатели качества.

6.3 По результатам контроль качества готовых МК принимается решение об упаковке и отправке на объект строительства.

6.4 В случае обнаружения нарушений при инспекционном контроле качества продукции, специалист службы контроля качества Общества обеспечивает составление совместно с уполномоченным представителем поставщика «Акт выбраковки несоответствующей продукции» (Приложение 4).

7 ОЦЕНКА РИСКОВ, СВЯЗАННЫХ С ПРОИЗВОДСТВОМ МК

7.1 Оценка рисков, связанных с производством МК в части его изготовления в установленные сроки, с необходимым уровнем качества по установленной стоимости обеспечивается работниками службы контроля качества и работниками управления комплектации и логистики на производственных площадках поставщика МК.

7.2 Оценка рисков, связанных с производством МК в части его изготовления в установленные сроки, с необходимым уровнем качества по установленной стоимости подразделяется на:

- Выборочную проверку объемов закупленных материалов, необходимых для изготовления МК (металлопроката, защитного антикоррозионного покрытия, сварочных материалов и т.д.);
- Выборочную проверку фактического наличия трудовых и технических ресурсов, на соответствие количеству, зафиксированному на этапе технического аудита;
- Выборочную проверку факта использования трудовых и технических ресурсов на сопутствующие заказы по внешним договорам поставки;
- Выявление потенциальных форс-мажорных обстоятельств, которые могут привести к срыву договорных сроков поставки.
- Прогноз по реальным срокам изготовления МК с учетом фактического состояния дел.

7.3 Результаты оценки рисков, связанных с производством МК в части его изготовления в установленные сроки, с необходимым уровнем качества по установленной стоимости оформляются информационной справкой (Приложение 4).

8 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

ГОСТ ISO 9000-2015 Системы менеджмента качества. Основные положения и словарь.

ГОСТ Р ИСО 9001-2015 Системы менеджмента качества. Требования.

Положение П-ГЭС-036-2020 «Порядок действующих и потенциальных проверки контрагентов».

9 ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТИРОВАННОЙ ИНФОРМАЦИИ, ПОДТВЕРЖДАЮЩЕЙ ВЫПОЛНЕНИЕ ТРЕБОВАНИЙ СМК

№ п/п	Наименование	Ответственный	Место хранения	Срок хранения
1.	Приказ о создании Комиссии по техническому аудиту	Председатель Комиссии	Общий отдел	Согласно номенклатуре дел
2.	Акт технического аудита производства	Председатель Комиссии	Председатель Комиссии	Согласно номенклатуре дел
3.	Протокол заседания Комиссии технического аудита	Председатель Комиссии	Председатель Комиссии	Согласно номенклатуре дел
4.	Акт нарушения технологии производства металлоконструкций	Служба контроля качества	Служба контроля качества	Согласно номенклатуре дел
5.	Акт выбраковки несоответствующей продукции	Служба контроля качества	Служба контроля качества	Согласно номенклатуре дел
6.	Информационная справка	Служба контроля качества	Служба контроля качества	Согласно номенклатуре дел

10 ПРИЛОЖЕНИЯ

Приложение 1 (обязательное) Ф01-П-ГЭС-037-2020. Форма Акта технического аудита производства.

Приложение 2 (обязательное). Опросный лист - план технического аудита.

Приложение 3 (рекомендуемое). Ф02-П-ГЭС-037-2020. Форма Акта нарушения технологии производства металлоконструкций.

Приложение 4 (рекомендуемое). Ф03-П-ГЭС-037-2020. Форма акта выбраковки несоответствующей продукции.

Приложение 5 (рекомендуемое). Ф04-П-ГЭС-037-2020. Форма информационной справки.

**ПРИЛОЖЕНИЕ 1
(обязательное)****Форма Акта технического аудита производства****Ф01-П-ГЭС-037-2020****Акт технического аудита производства****Общество с ограниченной ответственностью «ГазЭнергоСервис»
(ООО «ГазЭнергоСервис»)****УТВЕРЖДАЮ****Должность****ООО «ГазЭнергоСервис»****ФИО**

«__» _____ 20__ г.

**АКТ
ТЕХНИЧЕСКОГО АУДИТА ПРОИЗВОДСТВА**

Наименование контрагента

В период с __.__.____ г. по __.__.____ Комиссия в составе:

В соответствии с Планом технического аудита производства от __.__.____, проверила оценку условий, подтверждающих готовность поставщика _____ стабильно обеспечивать качество, комплектность и требуемые прочностные характеристики строительных металлических конструкций зданий и сооружений по ГОСТ 23118-2012 (далее металлоконструкции), изготавливаемых на производственной базе по адресу: _____ Для объекта строительства:

По результатам проверки установлено:

№ п/п	Проверяемые параметры	Результаты технического аудита	Отметка о несоответствии
1. Готовность организации к изготовлению продукции			
2. Наличие разрешительно-допускной документации			
3. Оформление исполнительной документации			
4. Механизмы и оборудование			
5. Охрана окружающей среды, охрана труда и промышленной безопасности			

Заключение:**Подписи сторон:**_____
Должность_____
Подпись_____
ФИО_____
Должность_____
Подпись_____
ФИО

**ПРИЛОЖЕНИЕ 2
(обязательное)**
Опросный лист - план технического аудита

№ п/п	
Общие сведения	
1.	Наименование поставщика, завода изготовителя
2.	Наличие подтверждающих документов на право собственности, субаренды ((цеха), общая площадь, план территории предприятия с размерами и расстановкой оборудования по цехам производства))
3.	Степень выполнения работ на момент проверки, %
4.	Суточная норма выработки изготовления металлоконструкций, тн.
5.	Структура и приборная оснащённость ОТК (приказы на ответственных)
6.	Наличие необходимых людских ресурсов (количество рабочего персонала и ИТР)
7.	Соблюдение правил складирования и условий хранения металлоконструкций
Наличие разрешительно-допускной документации	
8.	Наличие аттестации технологий сварки
9.	Наличие свидетельства НАКС об аттестации сварочного оборудования
10.	Наличие свидетельства НАКС об аттестации сварочных материалов
11.	Наличие Приказа о назначении лиц, ответственных за производство работ
12.	Наличие списка сварщиков (сверка с фактом)
13.	Наличие у сварщиков действующих удостоверений на право выполнения сварочных работ
14.	Наличие паспорта сварочного производства
15.	Наличие разрешительных документов службы ОТК (аттестация персонала, поверка оборудования, планы качества, инструкции по приемке и т.д.)
16.	Наличие технологических карт на виды работ (входной контроль, сборочно-сварочные работы, очистка поверхности, нанесение ЛКП, маркировка, упаковка и т.д.)
17.	Наличие разрешительных документов лаборатории неразрушающего контроля (аттестации, приказы, лицензии и т.д.), либо договора при привлечении сторонней лаборатории
18.	Наличие внутренних ЛНД на проведение входного контроля МТР (металлоконструкций, сварочных материалов и лакокрасочных материалов)
Оформление исполнительной документации	
19.	Наличие ознакомления с технологическими картами персонала, задействованного в производстве работ
20.	Наличие специальных журналов работ (журнал: сборки металлоконструкций; журнал готовой продукции (до и после проведения дробеструйной обработки); журнал контроля параметров измерений при окрасочных работах; журнал контроля толщины мокрого слоя).
21.	Наличие журнала входного контроля. Оформление и своевременное ведение
22.	Наличие актов входного контроля, актов неразрушающего контроля
23.	Наличие сертификатов и паспортов на ЛКП, сварочные материалы
24.	Порядок оформления паспортов (документов о качестве)
Механизмы и оборудование	
25.	Список задействованных механизмов и оборудования
26.	Наличие паспортов ГЗП с графиком проведения ПТО. Наличие на ГЗП бирок или клейм с указанием номера, паспортной грузоподъемности и даты испытания
27.	Список (перечень) контрольно-измерительных приборов
28.	Наличие паспортов КИП с графиком поверки и калибровки средств измерений

29.	Договор на оказание услуг по периодической поверке (калибровке) средств измерений
Охрана окружающей среды, охрана труда и промышленной безопасности	
30.	Приказы об организации производственного экологического контроля и об ответственных специалистах в области ООС
31.	Наличие договора на оказание услуг по вывозу твёрдых бытовых отходов, отходов IV-V классов опасности, лома черных металлов с последующей их переработкой и/или утилизацией
32.	Наличие паспортов на отходы IV-V классов опасности
33.	Проект нормативов предельно допустимых выбросов загрязняющих веществ в атмосферу, не получено разрешение на выброс загрязняющих веществ в атмосферу
34.	Специальная оценка условий труда с аттестацией рабочих мест в производственных помещениях.
35.	Наличие аттестации специалистов и руководителей по охране труда
36.	Наличие журналов вводного и первичного инструктажа
37.	Проверка знаний персонала по требованиям охраны труда в соответствии с порядком обучения охране труда и проверки знаний требований охраны труда
38.	Планы эвакуации персонала при возникновении чрезвычайных ситуаций

**ПРИЛОЖЕНИЕ 3
(рекомендуемое)****Форма акта нарушения технологии производства металлоконструкций****Ф02-П-ГЭС-037-2020****Акт нарушения технологии производства металлоконструкций**

Обследование проведено:

(ФИО)_____
(Организация)

Организация изготовитель: _____

Место проведения осмотра: _____

При обследовании использованы приборы: _____

I. Проведен выборочный контроль качества и состав операций технологических процессов производства металлоконструкций выполненных по проекту (НТД)_____**II. Нарушения технологии производства работ, выявленные в результате выборочного пооперационного контроля:**

№ п/п	Наименование конструкции	Выявленные дефекты	Рекомендации, предложения
1			
2			

III. Заключение

(ФИО)_____
(подпись)

**ПРИЛОЖЕНИЕ 4
(рекомендуемое)****Форма акта выбраковки несоответствующей продукции****Ф03-П-ГЭС-037-2020****Акт выбраковки несоответствующей продукции**

Обследование проведено: _____ (Дата)

(ФИО)_____
(Организация)

Организация изготовитель: _____

Место проведения осмотра: _____

При обследовании использованы приборы: _____

I. Проведен выборочный осмотр металлоконструкций на предмет качества сварных швов и лакокрасочного покрытия и геометрических размеров на следующих изделиях выполненных по проекту _____**II. Нарушения, выявленные в результате выборочного контроля качества готовых металлоконструкций:**

№ п/п	Наименование конструкции	Выявленные дефекты	Рекомендации, предложения
1			
2			

III. Заключение

(ФИО)_____
(подпись)

**ПРИЛОЖЕНИЕ 5
(рекомендуемое)****Форма информационной справки****Ф04-П-ГЭС-037-2020****Информационная справка**по изготовлению металлоконструкций поставщика
_____ производство _____

по состоянию на __.__.__г.

Фактическое состояние дел на объекте:1. **Трудовые ресурсы:**

Численность персонала, занятых на производстве:					
Профессия					
1 смена					
2 смена					
Недостаток трудовых ресурсов:					
1 смена					
2 смена					

Выводы по трудовым ресурсам:

2. **Материально-технические ресурсы:**

Выводы по материально-техническим ресурсам:

3. **Риски, связанные исполнением договорных условий (в части реализации договора в срок с необходимым уровнем качества):**

4. **Общие выводы и прогнозы по исполнению договорных условий:**
