ООО «Мастер НК»
Лаборатория неразрушающего контроля

Утверждаю:
Генеральный директор
_____ А.А. Иванов
«____»_____2012 г.

РУКОВОДСТВО ПО КАЧЕСТВУ

Москва 2012

АННОТАЦИЯ

Настоящее Руководство по качеству описывает систему менеджмента качества лаборатории НК ООО «МАСТЕР НК», применяемую при проведении работ экспертному обследованию объектов, поднадзорных Ростехнадзору России.

Руководство по качеству разработано с учетом требований ПБ 03-372–03 «Правила аттестации и основные требования к лабораториям неразрушающего контроля», утвержденных постановлением Госгортехнадзора России от 02.06.2000 г. № 29 и требований ГОСТ Р ИСО 9001–2001 «Система менеджмента качества. Требования».

Содержание

Номер раздела	Наименование раздела	Стр.
1.	Общие положения	4
2.	Нормативные ссылки	4
3.	Определения	4
4.	Политика в области качества	5
5.	Область деятельности лаборатории НК ООО «МАСТЕР НК»	6
6.	Оргструктура лаборатории НК	8
7.	Задачи и функциональные обязанности руководства и персонала лаборатории НК	8
8.	Проведение работ по НК оформление результатов контроля	9
9.	Учет, контроль и использование документации	10
10.	Контроль и обслуживание средств НК	11
11.	Правила обеспечения конфиденциальности и охраны прав собственности	12
12.	Проведение внутренних проверок	13
13.	Организация обратной связи и корректирующие действия при выявлении несоответствий	14
14.	Управление записями	14
15.	Порядок корректировки системы качества	15
16.	Рассмотрение рекламаций и претензий	15
17.	Нормативные документы, методики и инструкции, используемые при проведении НК	16
	Лист регистрации изменений «Руководства по качеству»	22

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Данное Руководство по качеству устанавливает требования к организации и выполнению работ лабораторией неразрушающего контроля ООО «МАСТЕР НК».

1.2. Цель Руководства по качеству:

– формирование основных положений по вопросам управления качеством при организации и выполнении работ по неразрушающему контролю;

– информирование персонала ЛНК о задачах по обеспечению качества при выполнении работ;

– информирование заказчиков о методах обеспечения качества при выполнении работ по неразрушающему контролю;

– создание базы для контроля результативности системы качества (внутренние аудиты СМК, анализ по показателям качества, анализ со стороны руководства).

1.3. Руководство по качеству применяется:

– как один из руководящих документов при организации и выполнении работ по неразрушающему контролю;

– для подтверждения компетентности лаборатории при заключении и реализации договоров на проведение работ по неразрушающему контролю;

– при аттестации ЛНК право проведения работ по неразрушающему контролю поднадзорного оборудования.

1.4. Содержание настоящего Руководства по качеству соответствует требованиям ГОСТ Р ИСО/МЭК 17025.

2. НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

Документы, на которые имеются ссылки в тексте настоящего Руководства по качеству, указаны в разделе 16.

3. ОПРЕДЕЛЕНИЯ

Термин	Определение	Пункт НД
Анализ	Деятельность, предпринимаемая для установления пригодности, адекватности, результативности рассматриваемого объекта для достижения установленных целей.	3.8.7 ГОСТ Р ИСО 9000
Аудит (проверка)	Систематический, независимый и документированный процесс получения свидетельств аудита (проверки) и объективного их оценивания с целью установления степени выполнения согласованных критериев аудита (проверки).	п. 3.9.1 ГОСТ Р ИСО 9000
Владелец процесса	Должностное лицо, которое имеет в своем распоряжении ресурсы процесса, информацию о процессе, управляет ходом процесса и несет ответственность за его результат перед вышестоящим руководителем.	–
Вышестоящий руководитель	Должностное лицо, которое планирует результаты сети процессов или ее части, ведет анализ информации о результатах функционирования сети или ее части, принимает управленческие решения для достижения максимальной результативности этих результатов и несет за них ответственность.	–
Документ	Информация и соответствующий носитель.	3.7.2 ГОСТ Р ИСО 9000
Запись	Документ, содержащий достигнутые результаты или свидетельства осуществленной деятельности.	3.7.6 ГОСТ Р ИСО 9000
Качество	Степень, с которой совокупность собственных характеристик выполняет требования.	3.1.1 ГОСТ Р ИСО 9000
Корректирующее	Действие, предпринятое для устранения причины обнаруженного несоответствия или другой нежелательной	3.6.4 ГОСТ Р ИСО 9000

Термин	Определение	Пункт НД
действие	ситуации.	
Менеджмент	Скоординированная деятельность по руководству и управлению (3.3.1).	3.2.6 ГОСТ Р ИСО 9000
Несоответствие	Невыполнение требования.	3.6.2 ГОСТ Р ИСО 9000
Организация	Группа работников и необходимых средств, с распределением ответственности, полномочий и взаимоотношений.	3.3.1 ГОСТ Р ИСО 9000
Политика в области качества	Общие намерения и направление деятельности организации в области качества, официально сформулированные высшим руководством.	3.2.4 ГОСТ Р ИСО 9000
Постоянное улучшение	Повторяющаяся деятельность по увеличению способности выполнить требования.	3.2.13 ГОСТ Р ИСО 9000
Предупреждающее действие	Действие, предпринятое для устранения причины потенциального несоответствия или другой потенциально нежелательной ситуации.	3.6.4 ГОСТ Р ИСО 9000
Процедура	Установленный способ осуществления деятельности или процесса.	3.4.5 ГОСТ Р ИСО 9000
Процесс	Совокупность взаимосвязанных и взаимодействующих видов деятельности, преобразующая входы в выходы.	3.4.1 ГОСТ Р ИСО 9000
Результативность	Степень реализации запланированной деятельности и достижения запланированных результатов.	3.2.14 ГОСТ Р ИСО 9000
Система менеджмента качества	Система менеджмента для руководства и управления организацией применительно к качеству.	3.2.3 ГОСТ Р ИСО 9000
Соответствие	Выполнение требования.	3.6.1 ГОСТ Р ИСО 9000
Средство измерений	Техническое устройство, предназначенное для измерений.	3.3 МИ 2304
Требование	Потребность или ожидание, которое установлено, обычно предполагается или является обязательным.	3.1.2 ГОСТ Р ИСО 9000

4. ПОЛИТИКА В ОБЛАСТИ КАЧЕСТВА

4.1. Основой Политики лаборатории НК в области качества является ориентация на качественное выполнение работ по неразрушающему контролю с учетом конкретных требований и ожиданий потребителя. Качество оказываемых услуг рассматривается, как главное условие стабилизации экономического положения и развития предприятия.

4.2. Реализация Политики лаборатории НК в области качества строится на принципах:

– процесс организации работ по неразрушающему контролю обеспечивает необходимую подготовку объекта для выполнения данного вида контроля и оснащение исполнителя работ необходимыми средствами для этого вида контроля;

– при планировании и организации работ по НК максимально учитываются требования заказчика, но не в ущерб качеству выполняемой работы;

– к выполнению работ по неразрушающему контролю допускается персонал, обученный и аттестованный в установленном порядке;

– технология выполнения работ по НК соответствует программам и методикам, изложенным в соответствующих нормативных документах (ПБ, РД, ГОСТ, ОСТ, СТО);

– каждый работник лаборатории НК несет ответственность за полноту и достоверность результатов своей работы;

– руководитель лаборатории формирует и совершенствует систему качества, действующую в лаборатории, обеспечивает распределение материальных, финансовых и иных ресурсов, необходимых для достижения в области качества.

4.3. Обязательства в области качества:

– соблюдать требования действующей системы управления качеством;

– обеспечить наиболее полное удовлетворение требований заказчиков на основании анализа удовлетворенности заказчиков по видам оказываемых услуг;

– проводить непрерывное улучшение качества оказываемых услуг и системы управления качеством;

– осуществлять подбор и расстановку специалистов соответствующей квалификации для обеспечения качества проведения работ по неразрушающему контролю.

4.4. Руководство ООО «МАСТЕР НК» обязуется оказывать всестороннюю поддержку персоналу лаборатории в успешном выполнении им своих задач и для этого обеспечивать его необходимым оборудованием, материалами, инструкциями и другими средствами.

4.5. Руководитель лаборатории НК несет ответственность за регулярный анализ и ревизию системы качества для достижения непрерывного улучшения качества услуг, оказываемых лабораторией.

5. ОБЛАСТЬ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ЛАБОРАТОРИИ НК ООО «МАСТЕР НК»

5.1. Лаборатория НК создана для контроля металла и сварных соединений при ремонте, реконструкции и техническом диагностировании на объектах подведомственных Ростехнадзору России.

5.2. Объекты контроля, которые входят в область аттестации лаборатории.

Объекты котлонадзора:
– Паровые и водогрейные котлы до 4 МПа
– Сосуды, работающие под давлением свыше 0,07 МПа
– Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой свыше 115 ^{0}С
– Барокамеры

Системы газоснабжения (газораспределения):
– Наружные газопроводы стальные
– Внутренние газопроводы стальные
– Детали и узлы, газовое оборудование

Подъемные сооружения:
– Грузоподъемные краны (и пути рельсовые крановые)
– Подъемники (вышки)
– Краны-манипуляторы
– Крановые пути

Объекты горнорудной промышленности:
– Здания и сооружения поверхностных комплексов рудников, обогатительных фабрик, фабрик окомкования и аглофабрик
– Горнотранспортное и горно-обогатительное оборудование

Оборудование металлургической промышленности:
– Металлоконструкции технических устройств, зданий и сооружений
– Цапфы чугуновозов, стальковшей, металлоразливочных ковшей

Оборудование взрывопожароопасных и химически опасных производств:

– Оборудование химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением до 16 МПа
– Резервуары для хранения взрывопожароопасных и токсичных веществ
– Изотермические хранилища
– Криогенное оборудование
– Оборудование аммиачных холодильных установок
– Компрессорное и насосное оборудование
– Цистерны, контейнеры (бочки), баллоны для взрывопожароопасных и токсичных веществ
– Технологические трубопроводы, трубопроводы пара и горячей воды

Здания и сооружения (строительные объекты):
– Металлические конструкции.
– Бетонные и железобетонные конструкции.
– Каменные и армокаменные конструкции.

5.3. Виды и методы контроля, которые используются в лаборатории.

Ультразвуковой:
– Ультразвуковая дефектоскопия
– Ультразвуковая толщинометрия

Акустико-эмиссионный

Магнитный:
– Магнитопорошковый

Проникающими веществами:
– Капиллярный

Вибродиагностический

Тепловой

Визуальный и измерительный

6. ОРГСТРУКТУРА ЛАБОРАТОРИИ НК

Структурная схема ЛНК ООО «МАСТЕР НК»:

7. ЗАДАЧИ И ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ОБЯЗАННОСТИ РУКОВОДСТВА И ПЕРСОНАЛА ЛАБОРАТОРИИ НК

7.1. Задачи и функциональные обязанности начальника ЛНК:

7.1.1. Организация проведения работ по НК, в том числе:

– ведение необходимых переговоров с заказчиком;

– предварительная оценка состояния контролируемого объекта;

– анализ технической документации объекта контроля.

7.1.2. Обеспечение проведения неразрушающего контроля, в том числе:

– обеспечение заявок на недостающие для проведения неразрушающего контроля: дефектоскопическое оборудования, стандартные образцы, эталоны и другие материалы, а также метрологическое обеспечение их эксплуатации;

– обеспечение лаборатории необходимыми нормативными документами, устанавливающими требования и методы контроля, а также информирование об их отмене, изменении и вводе в действие новых стандартов, методических и руководящих документов.

7.1.3. Участие в выполнении работ – при необходимости:

– проведение контроля;

– оформление и выдача заключений лаборатории.

7.1.4 Ведение документации лаборатории (разработка, своевременная актуализация документов).

7.1.5. Функциональные связи с Ростехнадзором.

7.1.6 Координация работ по подготовке к аттестации лаборатории и специалистов.

7.2. Задачи и функциональные обязанности дефектоскописта:

7.2.1 предварительная оценка состояния контролируемого объекта;

7.2.2 проведение неразрушающего контроля;

7.2.3 обработка результатов, оформление заключений по результатам проведенного контроля.

8. ПРОВЕДЕНИЕ РАБОТ ПО НК И ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ КОНТРОЛЯ

8.1. Организация и подготовка к проведению работ по НК.

Организация работ по неразрушающему контролю возлагается на начальника лаборатории НК и включает: переговоры с заказчиком и заключение договоров, предварительную оценку состояния объекта и определение объема контроля, согласование времени и сроков выполнения работ, назначение исполнителей работ (дефектоскопистов), обеспечение наличия необходимых средств НК, организацию доставки на объект исполнителей работ и средств контроля.

Для проведения работ по неразрушающему контролю начальником лаборатории назначаются дефектоскописты ООО «Алтайтехновервис», прошедшие обучение и аттестацию в установленном порядке, имеющие необходимую квалификацию. При необходимости к проведению работ по НК могут привлекаться на договорной основе специалисты сторонних организаций, имеющие необходимую квалификацию для проведения данного вида контроля.

Подготовка к проведению работ по НК проводится начальником ЛНК, при необходимости – совместно с дефектоскопистом и включает следующие этапы.

8.1.1. Проверка работоспособности используемых приборов НК. Подбор и проверка необходимых средств НК. Проверка спецодежды и средств индивидуальной защиты, необходимых при выполнении работ.

8.1.2. Подготовка объекта контроля – проводится силами заказчика, контролируется начальником ЛНК или дефектоскопистом. Подготовка объекта контроля включает: вывод объекта из эксплуатации; освобождение поверхностей, подлежащих контролю от теплоизоляции; очистку от загрязнений; зачистку необходимых поверхностей; другие работы, предусмотренные нормативными и методическими документами по данному виду контроля.

8.1.3. Подготовка рабочего места дефектоскописта – проводится силами заказчика, контролируется начальником ЛНК или дефектоскопистом. Подготовка рабочего места включает: организацию безопасных проходов и подходов к необходимым участкам, частям объекта; оснащение участка проведения работ достаточным освещением и вентиляцией; выполнение требований инструкции по охране труда при проведении работ по экспертизе на опасных производственных объектах.

8.2. Проведение неразрушающего контроля

8.2.1. Составление технологической карты (схемы) контроля. Проводится исполнителем работ на основе результатов предварительного обследования, нормативных и методических документов. Технологическая карта составляется

8.2.2. Проверка приборов, при необходимости – проведение калибровки. Подготовка и проверка основных и вспомогательных средств измерений.

8.2.3. Проведение измерений в соответствии с технологической картой, фиксация полученных результатов.

8.3. Оформление результатов контроля и выдача заключений

8.3.1. Результаты работ по НК оформляются в виде заключений по утвержденным формам, согласованным с Независимым органом, который проводит аттестацию лаборатории по данному виду НК.

8.3.2. Работы по оформлению заключения проводятся исполнителем работ по НК. Заключения оформляются в двух экземплярах, заверяются подписями исполнителя работ и начальника лаборатории НК.

8.3.3. При проведении работ по НК в рамках экспертизы промышленной безопасности, оба экземпляра заключений передаются в экспертную комиссию, назначенную приказом руководителя организации. Первый экземпляр будет передан заказчику в составе заключения экспертизы промышленной безопасности; второй экземпляр направлен в архив в составе архивной копии заключения.

8.3.4. При независимом проведении работ по НК оба экземпляра заключения утверждаются руководителем экспертной организации, заверяются печатью. Первый экземпляр передается заказчику работ, второй экземпляр передается в архив.

8.3.5. Каждое заключение регистрируется в журнале по соответствующему виду контроля. Каждая запись в журнале имеет уникальный номер и включает: дату проведения контроля, дату внесения записи, данные об объекте (наименование, номер, местонахождение), информацию об использованных средствах контроля, , результаты контроля, фамилию и подпись исполнителя работ.

8.3.6. При выдаче заключений по факту выдачи делается запись в журнале учета заключений, которая содержит наименование заключения, регистрационный номер, дату регистрации, дату выдачи, подпись лица, которому выдано заключение.

9. УЧЕТ, КОНТРОЛЬ И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ДОКУМЕНТАЦИИ

9.1. В ООО «МАСТЕР НК» разработана система управления документацией с целью обеспечения контроля документов на всех стадиях: разработка, проверка, одобрение (утверждение), издание (выдача), рассылка, пересмотр.

9.2. Управление документацией предусматривает:

- проверку документов на адекватность до их выпуска;
- анализ, актуализацию, утверждение документов;
- идентификацию и пересмотр документов;
- обеспечение наличия соответствия версий документов в местах их применения;
- четкую и однозначную идентификацию документов;
- идентификацию документов внешнего происхождения и управление их рассылкой;
- предотвращение непреднамеренного использования устаревших документов и применение соответствующей идентификации таких документов, оставленных для каких-либо целей.

9.3. Список имеющихся в лаборатории документов разработан в соответствии с гл. VIII «Правил аттестации и основных требований к лабораториям неразрушающего контроля» ПБ 03-372–00, приводится ниже.

9.3.1. Организационные документы:

– учредительные документы организации;
– Положение о лаборатории НК;
– Паспорт лаборатории НК.

9.3.2. Организационно-методические документы:

– Руководство по качеству;
– документы по контролю и обслуживанию средств НК:
  – журнал входного контроля дефектоскопических материалов;
  – журнал регистрации дефектоскопического оборудования;
  – эксплуатационные документы на средства НК, которые входят в комплект поставки средств (паспорт, руководство по эксплуатации, документы по техническому обслуживанию, ремонту и т.д.);
  – графики поверки и технического обслуживания средств НК;
  – свидетельства о метрологической поверке (калибровке, аттестации);
– журнал регистрации заключений по неразрушающему контролю;
– журнал учета заключений;
– журнал регистрации аудита.

9.3.3. Нормативные и методические документы на контроль объектов в соответствии с областью аттестации лаборатории НК:

– нормативные документы, регламентирующие технические требования к объектам контроля и устанавливающие показатели качества этих объектов, а также конкретные виды (методы) контроля этих объектов;

– правила контроля (ПК), основные положения по контролю (ОП) и другие методические документы, в которых определены виды (методы) НК объектов, закрепленных за лабораторией, установлены основные параметры НК, даны схемы и общие требования к проведению НК;

– технологические инструкции, технологические карты, методики или иные документы, регламентирующие порядок проведения (технологию) контроля конкретных объектов.

9.3.4. Документация по персоналу лаборатории:

– должностные инструкции;

– материалы по аттестации сотрудников лаборатории (копии квалификационных документов).

9.3.5. Документация по архиву:

– инструкция по порядку ведения архива;

– журнал регистрации архива.

9.3.6. Документация по учету претензий и рекламаций:

– процедура рассмотрения рекламаций;

– журнал учета претензий и рекламаций.

9.4. Вся документация, используемая в лаборатории НК, должна проходить актуализацию один раз в год.

9.5. Сведения о ремонтах, поверках действующих средств НК вносятся в регистрационные документы сразу же после сдачи средств НК в ремонт или поверку; сведения о новых средствах НК заносятся в регистрационные документы по мере поступления.

9.6. Не реже одного раза в год Паспорт лаборатории должен пересматриваться на предмет внесения возможных изменений, которые оформляются в виде приложения к паспорту.

Регламентация видов работ по управлению документацией и сроки хранения документов устанавливаются конкретно по видам документов соответствующих инструкциях.

10. КОНТРОЛЬ И ОБСЛУЖИВАНИЕ СРЕДСТВ НК

10.1. Входной контроль приобретаемых средств НК

Входной контроль приобретаемых средств НК ответственный за метрологическое обеспечение.

Входной контроль приобретаемых средств НК проводится с целью исключения возможности использования аппаратов и комплектующих изделий, не отвечающим требованиям НД, а также спецификаций к договорам на поставку.

Входной контроль включает следующее процедуры:

– проверка наличия сопроводительной документации (паспорт, сертификат и др.) удостоверяющей качество и комплектность приобретаемых средств НК;

– проверка документации на соответствие параметров испытаний, проведенных у Поставщика, нормативным документам и спецификации к договору;

– проверка наличия маркировки вновь поступающих средств НК, ее соответствие нормативной документации.

Входному контролю подвергается:

– приборы и аппараты;

– комплектующие изделия;
– расходные материалы для НК.

По результатам входного контроля в журнале входного контроля дефектоскопических материалов делается соответствующая запись. Вновь поступающее средство НК может быть допущено к использованию в лаборатории только при положительных результатах входного контроля.

10.2. Периодический контроль.

Периодический контроль используемого оборудования осуществляется ежегодно в ходе метрологической поверки (калибровки).

10.3. Организация и проведение поверки средств НК

Периодическая поверка приборов производится в метрологических центрах в соответствии с утверждаемым ежегодно графиком поверки приборов неразрушающего контроля.

Организацию поверки средств НК и подготовку необходимых документов осуществляет ответственный за метрологическое обеспечение.

10.4. Техническое обслуживание средств НК

Техническое обслуживание средств НК организовывает ответственный за метрологическое обеспечение.

Техническое обслуживание осуществляется в сроки и в объемах, изложенных в паспортах и инструкциях по эксплуатации оборудования.

10.5. Проверка технического состояния средств НК после их транспортировки и доставки на рабочее место

Оборудование для проведения НК транспортируется к месту проведения работ и обратно в заводской транспортной упаковке легковым автотранспортом с соблюдением требований инструкции по эксплуатации завода изготовителя.

Проверка технического состояния после транспортировки осуществляется в соответствии с требованиями, изложенными паспортах оборудования и инструкциях по эксплуатации.

11. ПРАВИЛА ОБЕСПЕЧЕНИЯ КОНФИДЕНЦИАЛЬНОСТИ И ОХРАНЫ ПРАВ СОБСТВЕННОСТИ

11.1. Заключения по результатам НК или другая документация с информацией о результатах работ, проведенных лабораторией НК ООО «МАСТЕР НК», считается служебной информацией и передается заказчику после оплаты проведенных работ.

11.2. Все работы выполняются с учетом защиты прав собственности и конфиденциальности информации. Служебная информация не подлежит разглашению. Персонал лаборатории инструктируется о конфиденциальности служебной информации и об ответственности за ее разглашение.

11.3. К служебной информации допускаются только лица, непосредственно занятые проведением работ и оформлением результатов. С целью предотвращения несанкционированного доступа к служебной информации и ее корректировки, любые носители служебной информации хранятся в специально отведенных местах с ограниченным для посторонних лиц доступом.

11.4. Дубликаты заключений лаборатории, хранящиеся в архиве, по истечении срока хранения подлежат уничтожению и не подлежат сдаче в макулатуру и использованию в качестве вспомогательных материалов для работы.

12. ПРОВЕДЕНИЕ ВНУТРЕННИХ ПРОВЕРОК

12.1. Целью внутреннего аудита (проверки) является

– оценка фактического соответствия запланированных мероприятий требованиям нормативной документации;
– подтверждение соответствия деятельности и результатов в области качества требованиям нормативной документации;
– определение необходимости проведения корректирующих действий для обеспечения функционирования системы качества лаборатории;
– оценка результативности программы обеспечения качества для проведения анализа со стороны руководства, и разработки мероприятий по постоянному улучшению.

12.2. Внутренние аудиты (проверки) осуществляет группа, состоящая из одного или нескольких аудиторов. Состав группы и аудитор, ответственный за проведение аудита, назначаются из числа подготовленных квалифицированных специалистов приказом по ООО «МАСТЕР НК». Программа аудитов (проверок) должна планироваться с учетом статуса и важности процессов и участков, подлежащих аудиту, а также результатов предыдущих аудитов.

12.3. Методы сбора информации включают:

– опрос;
– наблюдение за деятельностью;
– анализ документации.

12.4. Отчет составляется под руководством ответственного аудитора, который несет ответственность за его точность и полноту.

12.5. Данные по результатам внутренних аудитов являются одной из составляющих входных данных для анализа со стороны руководства.

13. ОРГАНИЗАЦИЯ ОБРАТНОЙ СВЯЗИ И КОРРЕКТИРУЮЩИЕ ДЕЙСТВИЯ ПРИ ВЫЯВЛЕНИИ НЕСООТВЕТСТВИЙ

13.1. Обратную связь с подразделениями ООО «МАСТЕР НК» и заказчиками работ по неразрушающему контролю организует и поддерживает начальник лаборатории НК.

13.2.В лаборатории НК ООО МАСТЕР НК» действует процедура управления несоответствиями, которая включает следующие этапы:

– выявление несоответствий;
– установление причин несоответствий;
– оценка значимости несоответствующей работы;
– принятие корректирующих действий;
– оценка эффективности корректирующих действий;
– решение о возобновлении проводимых работ;
– извещение заказчика.

Выявление несоответствий проводится на всех уровнях выполнения работ, как при проведении испытаний, так и при ведении документации.

Документальным подтверждением несоответствий могут являться отрицательные результаты следующих процедур:

– внутрилабораторного и/или внешнего контроля;
– внутренних проверок;
– анализа со стороны руководства лаборатории;
– инспекционных проверок;
– анализа претензий.

13.3. При возникновении несоответствий выявляются причины возникновения каждого несоответствия, проводится оценка его значимости, на основании которой предпринимаются соответствующие действия (продолжение работы, приостановка работы, отзыв протоколов и т.п.).

13.4. Типовые несоответствия, которые могут возникать в процессе работы лаборатории:

– обнаружение ошибок в заключениях по результатам НК;

– нарушение работоспособности оборудования;

– отрицательный результат внутренних проверок;

– отрицательный результат входного контроля средств НК.

В лаборатории НК установлены стандартные алгоритмы действий (процедуры) при возникновении типовых несоответствий.

13.5. При обнаружении ошибок в заключениях по результатам НК, выявлении несоответствий технологии или качества выполненных лабораторией НК ООО «МАСТЕР НК» работ требованиям нормативно-методической документации осуществляются следующие корректирующие действия:

– переговоры с заказчиком, уточнение несоответствия (суть несоответствия, номер статьи конкретного нормативного или методического документа), оценка значимости несоответствия;

– разработка мероприятий по устранению несоответствия (выполнение дополнительных работ, оформление документов), установление сроков выполнения мероприятий и согласование их с заказчиком;

– выполнение мероприятий по устранению несоответствия;

– информирование заказчика о выполнении мероприятий и предоставление необходимых документов;

– при необходимости – внесение корректировок в утвержденные в лаборатории инструкции и процедуры с целью предотвращения возникновения подобных несоответствий в дальнейшей деятельности.

14. УПРАВЛЕНИЕ ЗАПИСЯМИ

Целью проведения работ по управлению записями является установление и поддержание в рабочем состоянии порядка идентификации, сбора, заполнения, хранения зарегистрированных данных о качестве для подтверждения достигнутого, требуемого по нормативной документации, уровня качества.

К записям относятся:

– результаты анализа результативности системы качества со стороны руководства;

– результаты проведения внутренних аудитов (проверок);

– результаты всех видов контроля и испытаний;

– данные, касающиеся идентификации и прослеживаемости;

– данные о проведении периодической поверки оборудования;

– данные по обучению и повышению квалификации персонала;

Записи регистрируются в первичных носителях информации (журналах регистрации, протоколах испытаний) и в носителях систематизированной информации (аналитических отчетах, справках и т. д.).

Записи, предназначенные для хранения, должны быть четкими полностью оформленными, применительно к конкретным процедурам или процессам. Они должны быть выполнены на материале, предотвращающем их повреждение в течение предусмотренного для них срока хранения. Условия хранения записей должны обеспечивать быстрое извлечение нужной информации и предотвращение порчи и потери при хранении.

Ответственность за регистрацию записей возложена на руководителя и персонал лаборатории в соответствии с должностными обязанностями.

15. ПОРЯДОК КОРРЕКТИРОВКИ СИСТЕМЫ КАЧЕСТВА

15.1. Под корректировкой системы качества понимается деятельность лаборатории направленная на устранение причин выявленных или потенциальных несоответствий.

15.2. Процедура корректировкой системы качества включает следующие процессы:

– выявление несоответствий;

– изучение причин несоответствий;

– выбор и принятие корректирующего действия с учетом величины и риска проблемы;

– документирование и реализация корректирующих действий;

– внесение изменений (при необходимости) в документы системы качества с целью недопущения подобного несоответствия в дальнейшей работе;

– контроль выполнения корректирующих действий;

– проведение дополнительных проверок отдельных областей деятельности.

15.3. Выявление причин возникновения несоответствий является определяющим звеном в процедуре корректировкой системы качества. Исследованию подвергаются следующие аспекты проблемы:

– правильность подготовки к выполнению работ по НК;

– правильность проведения измерений и испытаний;

– состояние оборудования, СО;

– квалификация персонала, проводившего испытания;

– правильность интерпретации требований заказчика работ по НК;

– состояние расходных материалов и вспомогательных средств НК.

16. РАССМОТРЕНИЕ РЕКЛАМАЦИЙ И ПРЕТЕНЗИЙ

16.1. Рекламации или сообщения о дефектах, поступающие в ООО «МАСТЕР НК» направляются заместителю генерального директора для рассмотрения и принятия мер по корректирующему воздействию.

16.2. Заместитель генерального директора назначает ответственного за ведение журнала учета рекламаций заказчиков. В этом журнале фиксируются: содержание рекламации и/или предъявленной претензии (информации), дата получения, и номер документа о корректирующем мероприятии, если оно подготовлено. Если принято решение не подготавливать документ о корректирующем мероприятии, запись в журнале должна содержать пояснение о причине.

17. НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ, МЕТОДИКИ И ИНСТРУКЦИИ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ПРИ ПРОВЕДЕНИИ НК

Форма 3

1. НЕРАЗРУШАЮЩИЙ КОНТРОЛЬ				
1.1.	Инструкция по визуальному и измерительному контролю	РД 03-606–03	Госгортехнадзор России ЕТЦ «Промышленная безопасность	2004 г.
1.2.	Методические рекомендации о порядке проведения магнитопорошкового контроля технических устройств и сооружений, применяемых и эксплуатируемых на опасных производственных объектах	РД-13-05–2006	Приказ ФСЭТАН от 13 декабря 2006 г. № 1072	2006 г.

1.3.	Методические рекомендации о порядке проведения капиллярного контроля технических устройств и сооружений, применяемых и эксплуатируемых на опасных производственных объектах	РД-13-06–2006	Приказ ФСЭТАН от 13 декабря 2006 г. № 1072	2006 г.
1.4.	Контроль неразрушающий. Цветной метод контроля сварных соединений, наплавленного и основного металла	ОСТ 26-5–99	ОАО «НИИХИММАШ»	1999 г.
1.5.	Инструкция по дефектоскопии гибов труб из перлитной стали	СО 153-34.17.418 (И №23 СД-80)	НПО ОБТ	2003г.
1.6.	Котлы паровые и водогрейные. Трубопроводы пара и горячей воды, сосуды. Сварные соединения. Контроль качества. Ультразвуковой контроль. Основные положения.	ОП 501 ЦД–97	НПП “Норма”	1997 г.
1.7.	Поковки стальные для энергетического оборудования. Методика ультразвукового контроля.	РД 2728.001.01–96 ОСТ108.958.03-96	НПО ЦНИИТМАШ	1996 г.
1.8.	Унифицированная методика контроля основных материалов, сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов АЭУ. Капиллярный контроль.	ПНАЭ Г-7-018–89	ЦНИИатоминформ	1991 г.
1.9.	Методические указания по магнитной дефектоскопии стальных канатов.	РД 03-348–00	Госгортехнадзор России. НТЦ «Промышленная безопасность» Серия 10 Выпуск 7	20.04.2000 г.
1.10.	Технология НК крюкоблоков и крюков грузоподъемных механизмов		Куйбышев, 1986 г.	1986 г.
1.11.	Машины грузоподъемные. Конструкции металлические. Контроль ультразвуковой. Основные положения	РД РОСЭК-001–96	РОСЭК	1996 г.
1.12.	Машины грузоподъемные. Толщинометрия ультразвуковая. Основные положения.	РД РОСЭК-006–97	РОСЭК	1997 г.
1.13.	Машины грузоподъемные. Контроль магнитопорошковый. Основные положения.	РД РОСЭК-003–96	РОСЭК	1996 г.
1.14.	Машины грузоподъемные. Контроль капиллярный. Основные положения.	РД РОСЭК-004–97	РОСЭК	1997 г.
1.15.	Методика ультразвукового контроля цапф ковшей, транспортирующих расплавленный металл.		Регионтехсервис г. Красноярск	1999 г.
1.16.	Правила организации и проведения акустико-эмиссионного контроля сосудов, аппаратов, котлов и технологических трубопроводов.	ПБ 03-593–03	Госгортехнадзор России. НТЦ «Промышленная безопасность» Серия 03 Выпуск 38	2003 г.
1.17.	Требования к акустико-эмиссионной аппаратуре, используемой для контроля опасных производственных объектов.	РД 03-299–99	Госгортехнадзор России. НТЦ «Промышленная безопасность» Серия 28 Выпуск 2	2001 г.
1.18.	Требования к преобразователям акустической эмиссии, применяемым для контроля опасных производственных объектов.	РД 03-300–99	Госгортехнадзор России. НТЦ «Промышленная безопасность» Серия 28 Выпуск 2	2001 г.
1.19.	Требования к квалификации специалистов по акустико-эмиссионному методу неразрушающего контроля.	РД 03-379–00	Госгортехнадзор России. НТЦ «Промышленная безопасность» Серия 28 Выпуск 2	2001 г.
1.20.	Швы сварных соединений сосудов и	ОСТ	НПО	1980 г.

	аппаратов, работающих под давлением. Выбор методов неразрушающего контроля.	26-2079–80	НИИХИММАШ	
1.21.	Поковки и штамповки сосудов и аппаратов, работающих под давлением. Методика ультразвукового контроля.	ОСТ 26-11-09–85	ВНИИПТ химнефтеаппаратуры	1985 г.
1.22.	Инструкция по контролю сварных соединений, недоступных для проведения радиографического и ультразвукового контроля.	РД 26-11-01–85	НПО НИИХИММАШ	1985 г.
1.23.	Швы стыковых, угловых и тавровых сварных соединений сосудов и аппаратов, работающих под давлением. Методика ультразвукового контроля.	СТО 00220256-005–2005	ОАО “НИИХИММАШ	2006 г.
1.24.	Ультразвуковой контроль стенки и сварных соединений при эксплуатации и ремонте вертикальных стальных резервуаров	РД 19.100.00-КТН-545–06	ОАО ВНИИСТ ОАО «АК «Транснефть»	2006 г.
1.25.	Сварка, термообработка и контроль трубных систем котлов и трубопроводов при монтаже и ремонте энергетического оборудования	РД 153-34.1-003–01 (РТМ-1с)	ЗАО «Прочность МК»	2001 г.
1.26.	Методика ультразвукового контроля цапф ковшей, транспортирующих расплавленный металл.	МТ-РТС-ГП-01–95	Регионтехсервис г. Красноярск	1995 г.
1.27.	Методика магнитопорошкового контроля цапф ковшей, крюков и деталей крюковых подвесок кранов, транспортирующих расплавленный металл.	МТ-РТС-ГП-02–95	Регионтехсервис г. Красноярск	1995 г.
1.28.	Методика капиллярного (цветного) контроля цапф ковшей, крюков и крюковых подвесок кранов, транспортирующих расплавленный металл.	МТ-РТС-ГП-03–95	Регионтехсервис г. Красноярск	1995 г.
1.29.	Методика ультразвукового контроля крюков и крюковых подвесок кранов, транспортирующих расплавленный металл.	МТ-РТС-ГП-04–96	Регионтехсервис г. Красноярск	1996 г.
1.30.	Технологическая инструкция по ультразвуковому контролю сварных соединений ходовых рам при обследовании башенных кранов типа КБ-403	ТИ РОСЭК-001–96	РОСЭК	1996 г.
1.31.	Ультразвуковой контроль сварных соединений арматуры в железобетонных конструкциях.	СТО 024955307-002–2008	ОАО «КТБ ЖБ» г. Москва	2008 г.
1.32.	Вибрация. Комплекс нормативно-технической и методической документации. Основные положения	РД 50-644–87	Государственный комитет СССР по стандартам	1987 г.
1.33.	Методические рекомендации о порядке проведения теплового контроля технических устройств и сооружений, применяемых и эксплуатируемых на опасных производственных объектах	РД-13-04–2006	ФСЭТАН	2006 г.
2. ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ				
2.1.	Сварка металлов. Термины и определения основных понятий	ГОСТ 2601–84	Издательство стандартов	1984 г.
2.2.	Шероховатость поверхности. Параметры, характеристики и обозначения.	ГОСТ 2789–73	Издательство стандартов	1973 г.
2.3.	Соединения сварные. Методы контроля качества.	ГОСТ 3242–79	Издательство стандартов	1979 г.
2.4.	Основные типы и размеры сварных соединений. Ручная дуговая сварка	ГОСТ 5264–80	Издательство стандартов	1980 г.
2.5.	Сварка под флюсом. Соединения сварные. Основные типы. Конструктивные элементы и размеры.	ГОСТ 8713–79	Издательство стандартов	1979 г.
2.6.	Автоматическая и полуавтоматическая дуговая сварка под флюсом. Соединения	ГОСТ 11533–75	Издательство стандартов	1975 г.

	сварные под острым и тупыми углами. Основные типы, конструктивные элементы и размеры с изм. № 1-92г.			
2.7.	Ручная дуговая сварка. Соединения сварные под острыми и тупыми углами. Основные типы, конструктивные элементы и размеры с изм. № 1-92г.	ГОСТ 11534–75	Издательство стандартов	1975г.
2.8.	Сталь. Методы ультразвукового контроля	ГОСТ 12503–75	Издательство стандартов	1975 г.
2.9.	Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Методы ультразвуковые	ГОСТ 14782–86	Издательство стандартов	1986 г.
2.10.	Основные типы и размеры сварных соединений трубопроводов.	ГОСТ 16037–80	Издательство стандартов	1980 г.
2.11.	СГИП. Испытания и контроль качества продукции. Основные термины и определения	ГОСТ 16504–81	Издательство стандартов	1985 г.
2.12.	Контроль неразрушающий. Трубы металлические бесшовные цилиндрические. Методы ультразвуковой дефектоскопии.	ГОСТ 17410–78	Издательство стандартов	1978 г.
2.13.	Контроль неразрушающий. Классификация методов.	ГОСТ 18353–79	Издательство стандартов	1987 г.
2.14.	Контроль неразрушающий. Капиллярные методы. Общие требования	ГОСТ 18442–80	Издательство стандартов	1995 г.
2.15.	Контроль неразрушающий. Методы акустические. Общие положения	ГОСТ 20415–82	Издательство стандартов	1982 г.
2.16.	Техническая диагностика. Термины и определения	ГОСТ 20911–89	Издательство стандартов	1989 г.
2.17.	Контроль неразрушающий. Магнитопорошковый метод	ГОСТ 21105–87	Издательство стандартов	1987 г.
2.18.	Прутки и заготовки круглого, квадратного и прямоугольного сечения. Ультразвуковой контроль эхо-методом	ГОСТ 21120–75	Издательство стандартов	1977 г.
2.19.	Контроль неразрушающий. Меры образцовые для поверки толщиномеров покрытий. Общие положения	ГОСТ 22238–76	Издательство стандартов	1976 г.
2.20.	Прокат листовой. Методы ультразвукового контроля. Общие требования	ГОСТ 22727–88	Издательство стандартов	1988 г.
2.21.	Конструкции стальные строительные.	ГОСТ 23118–99	Издательство стандартов	1999г.
2.22.	Контроль неразрушающий. Методы оптического вида. Общие требования	ГОСТ 23479–79	Издательство стандартов	1979 г.
2.23.	Контроль неразрушающий. Дефектоскопы ультразвуковые. Методы измерений основных параметров.	ГОСТ 23667–85	Издательство стандартов	1979 г.
2.24.	Контроль неразрушающий. Преобразователи ультразвуковые. Методы испытаний	ГОСТ 23702–90	Издательство стандартов	1990 г.
2.25.	Контроль неразрушающий акустический. Термины и определения.	ГОСТ 23829–85	Издательство стандартов	1986 г.
2.26.	Входной контроль продукции Основные положения	ГОСТ 24297–87	Издательство стандартов	1993 г.
2.27.	Контроль неразрушающий магнитный. Термины и определения	ГОСТ 24450–80	Издательство стандартов	1980 г.
2.28.	Контроль неразрушающий. Поковки из черных и цветных металлов. Методы ультразвуковой дефектоскопии	ГОСТ 24507–80	Издательство стандартов	1981 г.
2.29.	Контроль неразрушающий оптический. Термины и определения	ГОСТ 24521–80	Издательство стандартов	1980 г.
2.30.	Контроль неразрушающий капиллярный. Термины и определения	ГОСТ 24522–80	Издательство стандартов	1995 г.
2.31.	Контроль неразрушающий. Преобразователи ультразвуковые. Общие	ГОСТ 26266–90	Издательство стандартов	1990 г.

	технические требования			
2.32.	Техническая диагностика. Контролепригодность. Общие требования	ГОСТ 26656–85	Издательство стандартов	1985 г.
2.33.	Диагностирование изделий. Общие требования	ГОСТ 27518–87	Издательство стандартов	1987 г.
2.34.	Контроль неразрушающий. Толщиномеры ультразвуковые. Общие технические требования	ГОСТ 28702–90	Издательство стандартов	1990 г.
2.35.	ССТБ. Ультразвук. Общие требования безопасности	ГОСТ 12.1.001–89	Издательство стандартов	1983 г.
2.36.	Трубы стальные напорные бесшовные и сварные (кроме труб, изготовленных дуговой сваркой под флюсом) Ультразвуковой метод контроля расслоений	ГОСТ Р ИСО 10124–99	Издательство стандартов	1999 г.
2.37.	Трубы стальные напорные бесшовные и сварные (кроме труб, изготовленных дуговой сваркой под флюсом) Ультразвуковой метод контроля сплошности	ГОСТ Р ИСО 10332–99	Издательство стандартов	1999 г.
2.38.	Трубы стальные напорные бесшовные и сварные горячетянутые. Метод ультразвуковой толщинометрии.	ГОСТР ИСО 10543–99	Издательство стандартов	1999 г.
2.39.	Сосуды и аппараты стальные сварные высокого давления. Контроль неразрушающий при изготовлении и эксплуатации	ГОСТ Р 50599–93	Издательство стандартов	1993 г.
2.40.	Акустическая эмиссия. Термины, определения и обозначения	ГОСТ 27655–88	Издательство стандартов	1988 г.
2.41.	Конструкции железобетонные. Магнитный метод определения толщины защитного слоя бетона и расположения арматуры	ГОСТ 22904–93	Издательство стандартов	1993 г.
2.42.	Бетоны. Ультразвуковой метод определения прочности	ГОСТ 17624–87	Государственный комитет СССР по стандартам	1987 г.
2.43.	Бетоны. Правила контроля прочности	ГОСТ 18105–86	НИИЖБ Госстроя СССР	1986 г.
2.44.	Бетоны. Определение прочности механическими методами неразрушающего контроля	ГОСТ 22690–88	Госстрой СССР	1988 г.
2.45.	Соединения сварные. Методы контроля качества	ГОСТ 3242–79	Государственный комитет СССР по стандартам	1979 г.
2.46.	Метод измерения плотности тепловых потоков, проходящих через ограждающие конструкции	ГОСТ 25380–82	Государственный комитет СССР по стандартам	1982 г.
2.47.	Здания и сооружения. Методы определения сопротивления теплопередаче ограждающих конструкций	ГОСТ 26254–84	Государственный комитет СССР по стандартам	1984 г.
2.48.	Метод тепловизионного контроля качества теплоизоляции ограждающих конструкций	ГОСТ 26629–85	Государственный комитет СССР по стандартам	1985 г.
2.49.	Вибрация. Системы измерений вибрации вращающихся валов. Часть 1. Устройства для снятия сигналов относительной и абсолютной вибрации	ГОСТ Р ИСО 10817-1–99	Технический комитет по стандартизации ТК 183 «Вибрация и удар»	1999 г.
2.50.	Агрегаты паротурбинные стационарные. Нормы вибрации опор валопроводов и общие требования к проведению измерений	ГОСТ 25364–97	Издательство стандартов	1997 г.
2.51.	Вибрация машин с возвратно-поступательным и вращательным движением. Требования к средствам измерений	ГОСТ ИСО 2954–97	Издательство стандартов	1997 г.

2.52.	Вибрация. Контроль состояния машин по результатам измерений вибрации на вращающихся валах. Промышленные машинные комплексы	ГОСТ Р ИСО 7919-3–99	Технический комитет по стандартизации ТК 183 «Вибрация и удар»	1999 г.
2.53.	Вибрация. Контроль состояния машин по результатам измерений вибрации на вращающихся валах. Общие требования	ГОСТ Р ИСО 7919-1–99	Технический комитет по стандартизации ТК 183 «Вибрация и удар»	1999 г.
2.54.	Вибрация. Контроль вибрационного состояния зубчатых механизмов при приемке	ГОСТ Р ИСО 8579-2–99	Технический комитет по стандартизации ТК 183 «Вибрация и удар»	1999 г.
2.55.	Аппаратура общего назначения для определения основных параметров вибрационных процессов. Общие технические требования	ГОСТ 30296–95	Издательство стандартов	1997 г.
2.56.	Вибрация. Насосы центробежные питательные тепловых электростанций. Нормы вибрации и общие требования к проведению измерений	ГОСТ 30576–98	Технический комитет по стандартизации ТК 183 «Вибрация и удар»	1998 г.
2.57.	Вибрация. Контроль состояния машин по результатам измерений вибрации на невращающихся частях. Часть 4. Газотурбинные установки	ГОСТ Р ИСО 10816-4–99	Технический комитет по стандартизации ТК 183 «Вибрация и удар»	1999 г.
2.58.	Вибрация. Контроль состояния машин по результатам измерений вибрации на невращающихся частях. Часть 3. Промышленные машины номинальной мощностью более 15 кВт и номинальной скоростью от 120 до 15000 мин$^{-1}$	ГОСТ Р ИСО 10816-3–99	Технический комитет по стандартизации ТК 183 «Вибрация и удар»	1999 г.
2.59	Вибрация. Контроль состояния машин по результатам измерений вибрации на невращающихся частях. Часть 1. Общие требования	ГОСТ Р ИСО 10816-1–97	Технический комитет по стандартизации ТК 183 «Вибрация и удар»	1997 г.
2.60.	Сосуды и аппараты стальные сварные высокого давления. Контроль неразрушающий при изготовлении и эксплуатации	ГОСТ Р 50599–93	Госстандарт России	1993 г.
2.61.	Контроль неразрушающий. Контроль напряжённо-деформированного состояния объектов промышленности и транспорта	ГОСТ Р 52330–2005	Госстандарт России	2005 г.
2.62.	Оценка ресурсов потенциально опасных объектов на основе экспресс-методов	ГОСТ Р 53006–2008	Госстандарт России	2008 г.

Лист регистрации изменений «Руководства по качеству»

№ п/п	Номер листа (стр.)				Подпись	Дата
	Измен.	Замен.	Нов.	Аннулир.		